VISIT…

ВОЕННОЕ МИНИСТЕРСТВО СОЮЗА ССР

РУКОВОДСТВО
ПО РЕМОНТУ
7,62-мм РЕВОЛЬВЕРОВ
обр. 1895 г.
и
7,62-мм САМОЗАРЯДНЫХ
ПИСТОЛЕТОВ
обр. 1933 г.

1950

От Главного артиллерийского управления

С выходом в свет настоящего Руководства отменяется «Руководство по ремонту 7,62-мм револьвера системы Нагана обр. 1895 г. и 7,62-мм пистолета системы ТТ обр. 1933 г.», издания 1946 г.

Перед пользованием Руководством внести следующие исправления:

Страница	Строка	Напечатано	Следует читать
26	3 сверху	с медными прокладками	с деревянными прокладками
30	20 снизу	не должен задевать за	не должен утыкаться в
35	10 снизу	а при открывании вверх	а при закрывании вверх

Изд. № 2/4306. Зак. № 671

ВВЕДЕНИЕ

Настоящее Руководство содержит в себе основные указания по дефектации и ремонту 7,62-мм револьверов обр. 1895 г. и 7,62-мм самозарядных пистолетов обр. 1933 г.

Руководством учтены все изменения технических требований к отдельным деталям и сборкам револьверов и пистолетов и опыт ремонта их в войсках за период 1946—1948 гг.

Руководство предназначается в качестве основной ремонтной документации для войсковых ремонтных органов и совместно с Наставлением по стрелковому делу (НСД) дает все необходимые указания по ремонту револьверов и пистолетов.

Способы и объем ремонта, указанные в Руководстве, приняты с учетом технического оснащения ремонтных органов согласно соответствующим табелям.

В зависимости от технического оснащения ремонтного органа указания о способах и объеме ремонта обозначаются римскими цифрами (I) и (II) в скобках. Способы ремонта, обозначенные цифрой (I), предназначены для ремонтного органа, не имеющего токарного станка и сварочного аппарата; цифрой (II) — для вышестоящего ремонтного органа, имеющего необходимое для ремонта оборудование.

Если способы ремонта и методы выявления дефектов являются одинаковыми для всех ремонтных органов независимо от их технического оснащения, то в Руководстве делается ссылка только на нижестоящий ремонтный орган.

Руководство состоит из раздела «Общие указания» и четырех частей.

Первая часть содержит последовательность и объем проверок при дефектации револьверов и пистолетов как в собранном, так и в разобранном виде и указания по устранению общих неисправностей.

Вторая часть дает основные указания по дефектации и ремонту 7,62-мм револьверов обр. 1895 г.

Третья часть содержит такие же указания для 7,62-мм самозарядного пистолета обр. 1933 г.

В отдельных случаях указания о способах ремонта дополнены рисунками.

Места обработки деталей на рисунках показаны жирными линиями, причем размеры на рисунках даны только те, которые необходимы для выполнения данных ремонтных операций.

Четвертая часть содержит технологические карты на отдельные трудоемкие работы, на которые имеются ссылки в других частях настоящего Руководства.

На рисунках технологических карт цифровые выноски в кружках обозначают порядковые номера операций по карте.

В конце Руководства даны приложения: ведомости, инструкции и рисунки, поясняющие его содержание.

Для облегчения пользования Руководством в конце его даны чертежи (с 1 по 3), на которых цифры обозначают порядковые номера рассматриваемых в тексте дефектов.

Для накопления опыта по устранению неисправностей револьверов и пистолетов все замечания и предложения по содержанию Руководства направлять в соответствующие округа и далее в ГАУ.

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Ремонту каждого револьвера или пистолета должна предшествовать дефектация, позволяющая устанавливать техническое состояние оружия и определять объем работ, необходимый для его восстановления.

При подготовке револьвера или пистолета к дефектации необходимо:

— проверить, разряжено ли оружие;

— очистить от смазки и грязи все наружные поверхности;

— удалить смазку из канала ствола.

Дефектацию револьвера или пистолета следует начинать с проверки работы механизмов на собранном оружии, а затем в процессе разборки переходить к осмотру и проверке отдельных механизмов и деталей.

Если при дефектации невозможно проверить механизмы револьвера или пистолета их работой вследствие отсутствия или поломки отдельной детали, то проверку производить с временно поставленными запасными деталями.

При дефектации, ремонте и контроле качества отремонтированных револьверов и пистолетов следует пользоваться указанными в Руководстве войсковыми калибрами и приборами (приложение 1).

Для качественного выполнения ремонта отдельных деталей и сборок револьвера и пистолета Руководством предусмотрены простейшие приборы и приспособления, ведомость которых и рисунки даны в приложении 2.

Недостающие для производства ремонта простейшие детали револьверов и пистолетов (если их нет в ЗИП) должны изготовляться средствами ремонтных органов; ведомость таких деталей и рисунки даны в приложении 3.

При наличии оборудования химическую очистку деталей от ржавчины и оксидирование их производить, руководствуясь инструкциями (приложения 4 и 5).

Для определения температур нагрева при закалке и отпуске, а также для определения твердости металла напильником после закалки деталей пользоваться таблицей (приложение 6).

Характеристика некоторых обозначений, встречающихся в Руководстве, дана в приложении 7.

Марки сталей, указанные на рисунках для изготовления деталей, выбраны по ГОСТ 380-41 и ГОСТ В-1050-41.

Марки электродов для электродуговой сварки выбраны по ГОСТ 2246-43.

ЧАСТЬ ПЕРВАЯ

УКАЗАНИЯ О ДЕФЕКТАЦИИ РЕВОЛЬВЕРОВ И ПИСТОЛЕТОВ И УСТРАНЕНИЕ ОБЩИХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ И ОБЪЕМ ПРОВЕРОК ПРИ ДЕФЕКТАЦИИ

При дефектации револьверов и пистолетов в собранном виде необходимо проверить:

В 7,62-мм револьвере обр. 1895 г.	В 7,62-мм самозарядном пистолете обр. 1933 г.
1. Соответствует ли номер на барабане номеру на рамке. 2. Состояние канала ствола: износ канала, скругление или скрошенность углов полей нарезов, следы ржавчины, раковины, раздутие и пр. (проверяется при отделенном барабане). 3. Нет ли забоин на дульном срезе ствола, на устье внутренних конусов канала ствола, на мушке и на прицельной прорези рамки. 4. Соединение ствола с рамкой (совпадение рисок на стволе и рамке с рисками на шомпольной трубке). 5. Соответствует ли форма прицельной прорези на рамке форме мушки. 6. Прочно ли соединена мушка со стволом и совмещается ли риска на стволе с риской на мушке. 7. Плавно ли вращается шомпольная трубка на стволе и со-	1. Состояние канала ствола: износ канала, скругление или скрошенность углов полей нарезов, следы ржавчины, раковины, раздутие и пр. (проверяется при затворе, поставленном на затворную задержку). 2. Нет ли забоин на устье патронника, на дульном срезе ствола, на мушке и на прорези целика. 3. Прочно ли соединен целик с затвором и совмещается ли риска на целике с риской на затворе. 4. Прочно ли сидят шпильки выбрасывателя и ударника в в отверстии затвора. 5. Прочно ли соединяется пружина затворной задержки с задержкой и отводится ли пружиной зуб затворной задержки вниз. 6. Понижение казенной части ствола в затворе.

В 7,62-мм револьвере обр. 1895 г.	В 7,62-мм самозарядном пистолете обр. 1933 г.
вмещается ли канал шомпольной трубки с каналом оси барабана. 8. Перемещение и поворот шомпола в шомпольной трубке и оси барабана и надежно ли удерживается шомпол в шомпольной трубке при выдвижении его вперед. 9. Становится ли шомпол против камор барабана при повороте шомпольной трубки вверх доотказа (при горизонтальном положении револьвера стволом вправо); свободно ли при этом шомпол входит в каморы барабана и не выпадает ли при таком положении шомпольной трубки ось барабана. 10. Плавно ли вращается дверца, удерживается ли она в крайних и среднем положениях пружиной и энергично ли становится дверца под действием пружины в верхнее и нижнее положение. 11. Постановку курка на боевой взвод при взведении его за спицу и взведение курка действием на спусковой крючок. 12. Спускается ли курок с боевого взвода. 13. Усилие на спуск курка с боевого взвода. 14. Энергично ли действует спусковой крючок. 15. Выход бойка за переднюю плоскость казенника (проверяется при отделенном барабане). 16. Отбой курка. 17. Не срывается ли курок с боевого взвода. 18. Не запрокидывается ли курок за боевой взвод (проверяется при отделенной крышке). 19. Поворачивается ли барабан на $^1/_7$ оборота собачкой; продви-	7. Плавно ли движется затвор по пазам рамки. 8. Подаются ли патроны из магазина в патронник. 9. Докрывает ли затвор проверочный патрон в патроннике. 10. Извлекаются ли проверочные патроны из патронника и отражаются ли они наружу. 11. Не задерживается ли затвор затворной задержкой при наличии в магазине патронов. 12. Постановку затвора на затворную задержку при отсутствии в магазине патронов. 13. Постановку курка на боевой взвод при отведении его рукой и затвором. 14. Спускается ли курок с боевого взвода. 15. Усилие на спуск курка с боевого взвода. 16. Не срывается ли курок с боевого и предохранительного взводов. 17. Удерживается ли затвор в переднем положении при постановке курка на предохранительный взвод. 18. Возвращается ли спуск в первоначальное положение после освобождения курка с боевого взвода. 19. Соединение магазина с рукояткой рамки и удерживается ли магазин защелкой в рукоятке; свободно ли выдвигается магазин из рукоятки при нажатии на пуговку защелки. 20. Не смещается ли крышка магазина от давления на нее пальцем руки. 21. Нет ли качки ушка крышки магазина.

В 7,62-мм револьвере обр. 1895 г.	В 7,62-мм самозарядном пистолете обр. 1933 г.
гается ли при этом барабан вперед и отходит ли он назад после прекращения давления на спусковой крючок; не заклинивается ли барабан в рамке. 20. Не утыкается ли дульце гильзы в задний срез ствола. 21. Удерживается ли зубом дверцы барабан от вращения в левую сторону. 22. Удерживается ли соском дверцы барабан от вращения в левую сторону и свободно ли вкладываются проверочные патроны в каморы барабана. 23. Заскакивает ли зуб дверцы в зарубку на пояске барабана до момента постановки курка на боевой взвод. 24. Вращается ли барабан в правую сторону при спущенном курке. 25. Находится ли сосок спускового крючка в выемке на пояске барабана и удерживается ли соском барабан от вращения в правую сторону при взведенном курке. 26. Нет ли качки щек или средника в соединении с крышкой и рамкой. 27. Не выступают ли глазки над поверхностью щек. 28. Нет ли отколов и трещин в щеках или среднике. 29. Полностью ли довинчены все винты.	22. Прочно ли скреплены щечки с рукояткой и не имеют ли они трещин. 23. Зазоры между направляющими выступами рамки и пазами затвора и в соединении колодки ударно-спускового механизма с рамкой.

После дефектации револьверов и пистолетов в собранном виде необходимо определить возможность устранения в данном ремонтном органе выявленных дефектов.

Если техническое оснащение данного ремонтного органа не позволяет произвести требуемого ремонта, то дальнейшую дефектацию (в разобранном виде) револьвера или пистолета не производить.

Если в данном ремонтном органе ремонт может быть выполнен, то дефектацию продолжить в разобранном виде.

При дефектации в разобранном виде необходимо проверить:

В 7,62-мм револьвере обр. 1895 г.	В 7,62-мм самозарядном пистолете обр. 1933 г.
1. Соответствует ли номер на боковой крышке номеру на рамке. 2. Не имеют ли детали поломок, трещин, изгибов, вмятин, побитости и других дефектов. 3. Нет ли качки осей курка, спускового крючка и казенника в соединении с рамкой. 4. Нет ли качки затылка в соединении с рукояткой рамки. 5. Нет ли скруглений, скрошенности или смятия на боевом взводе курка, шептале спускового крючка, бойке, упоре шомпольной трубки, перемычке шомпола, зубе пружины шомпола, опорных плечах рычага (шатуна) и курка, соске и уступе на спусковом крючке, соске и левой рабочей грани на дверце и на зубьях храпового колеса барабана. 6. Прочно ли сидит шпилька бойка в отверстии курка. 7. Не разворочено ли отверстие в рамке для соска боевой пружины. 8. Не разворочены ли прорези на головках винтов. 9. Не забита и не сорвана ли резьба на винтах и в сопряженных с ними деталях. 10. Все ли детали имеются налицо.	1. Соответствуют ли номера на затворе, стволе, колодке ударно-спускового механизма и крышке магазина номеру на рамке. 2. Не имеют ли детали поломок, трещин, изгибов, вмятин, побитости и других дефектов. 3. Прочно ли соединена ось серьги со стволом. 4. Энергично ли действует пружина выбрасывателя, нормальное ли расстояние между зацепом выбрасывателя и дном чашечки затвора. 5. Выход бойка ударника над дном чашечки затвора. 6. Не имеет ли осадки возвратная пружина. 7. Нет ли скруглений, скрошенности или смятия на зубе затворной задержки, вырезе для зуба затворной задержки в затворе, бойке ударника, отражательном выступе колодки ударно-спускового механизма, в пазах для пружины в затворной задержке, в углах выступа и на гранях разобщителя, в вырезах боевого и предохранительного взводов курка, на носике и ребре выступа шептала, кольцевых выступах на стволе и затворе, зацепе выбрасывателя, зубе задержки крышки магазина, стенке окна для зуба защелки в магазине и зубе защелки магазина. 8. Прочно ли соединены закрепляющие планки со щечками и не отогнуты ли концы закрепляющих планок. 9. Все ли детали имеются налицо.

УСТРАНЕНИЕ ОБЩИХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Ниже приводятся указания по устранению общих неисправностей, относящихся ко всем деталям револьвера и пистолета за исключением деталей, особо оговоренных в настоящем Руководстве.

1. Ржавчина и пороховой нагар на поверхностях деталей и в канале ствола

Ржавчина и пороховой нагар на поверхностях деталей и в канале ствола выявляются осмотром.

(I) Обнаруженную ржавчину и пороховой нагар удалять способом, указанным в НСД (в Наставлении по стрелковому делу).

Если ржавчина и пороховой нагар с поверхностей деталей не удаляются указанным в НСД способом, то удалить их деревянными палочками или кардовой щеткой, а в канале ствола — стальным или латунным ершиком.

(II) Ржавчину со всех деталей рекомендуется удалять в ванне, содержащей раствор ингибированной соляной кислоты (см. приложение 4).

Примечания. 1. Применять для удаления ржавчины или твердого порохового нагара наждачный порошок или другие абразивные (шлифующие) материалы воспрещается.

2. Применять при чистке канала ствола керосин, стальные и латунные ершики можно только под наблюдением оружейного техника.

2. Трещины

Трещины в металлических и деревянных деталях (щечки, средник) не допускаются.

(I) Детали с трещинами браковать и заменять их из числа запасных за исключением деталей, которые ремонтируются согласно указаниям настоящего Руководства.

При наличии в канале ствола трещин, видимых в хорошо вычищенном канале в виде темных полосок, расположенных в продольном или поперечном направлении, а также трещин в патроннике, рамке револьвера или затворе пистолета отправить револьвер или пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

(II) При наличии трещин в патроннике или канале ствола пистолета заменить ствол (карта 4).

3. Изгиб деталей

(I) Разрешается править только те изогнутые детали, о которых даны указания в настоящем Руководстве.

Правку деталей производить без нагрева, медным или деревянным молотком, на гладкой стальной или свинцовой плите, а в отдельных случаях (изгиб осей рамки револьвера, изгиб магазина пистолета и т. п.) при помощи специальных приспособлений.

При правке соблюдать правила предохранения деталей от забоин и вмятин.

4. Вмятины

(I) Детали с вмятинами, препятствующими нормальной работе механизмов, выправить на соответствующих оправках медным или стальным молотком.

Приподнятый металл по краю вмятины зачистить личным напильником или шабером.

5. Забоины и задирины на деталях

(I) При наличии на деталях забоин и задирин зачищать только приподнятый металл, не затрагивая основной поверхности детали.

6. Разворот прорезей у винтов

Разворот прорезей у винтов, приводящий к срыву лезвия отвертки при вывинчивании и ввинчивании винтов, не допускается.

(I) Для исправления прорези зажать винт в тиски с медными или алюминиевыми прокладками, осторожно осадить молотком приподнятый металл у краев прорези и прочистить ее ножовкой соответствующей толщины (не углубляя прорези); развод зубьев у полотна ножовки должен быть сошлифован на камне.

При значительном развороте прорези — заменить винт.

7. Забитость или срыв резьбы

(I) При наличии забитости наружной резьбы на деталях зачистить резьбу прогонкой плашками, а при наличии забитости внутренней резьбы в отверстиях деталей — прогонкой метчиками. Если плашек и метчиков нет, то резьбу осторожно зачистить трехгранным надфилем или крючком-шабером.

Срыв резьбы допускается, если он не превышает ¼ всей длины свинчивания с сопряженной деталью.

8. Потертость оксидировки

(I) В случае нарушения оксидировки на головках винтов в результате зачистки их при ремонте заворонить винты горячим способом.

Для этого протереть детали ветошью насухо, нагреть их до синего цвета побежалости и быстро опустить в сосуд с ружейной смазкой.

После охлаждения протереть детали и смазать ружейной смазкой.

Примечание. Воронение должно быть закончено за один нагрев, так как при повторном нагреве зачерненные участки портятся.

Указанным способом допускается воронение мушки револьвера и целика пистолета.

Потертость оксидировки на остальных деталях допускается.

(II) При наличии оборудования оксидировку всех ремонтируемых и вновь изготовляемых деталей производить согласно указаниям инструкции (приложение 5).

9. Несоответствие номеров деталей основным номерам револьвера и пистолета

Номера на барабане и боковой крышке револьвера должны соответствовать номеру на рамке револьвера.

Номера на затворе, стволе и на крышке магазина пистолета должны соответствовать номеру на левой стенке рамки пистолета, а номер на колодке ударно-спускового механизма должен соответствовать двум последним цифрам номера рамки.

(I) Если номера на боковой крышке револьвера, а также на затворе, стволе, колодке ударно-спускового механизма и крышке магазина пистолета не соответствуют номеру на левой стенке рамки, то осторожно забить номера зубилом; номер на барабане револьвера зачистить личным напильником и наждачным полотном.

Новые номера, соответствующие основному номеру (на левой стенке рамки) нанести при помощи клейм (приложение 1) рядом со старыми номерами.

10. Наплавка и сварка деталей

При ремонте деталей наплавкой в местах перехода от наплавленного слоя к основному металлу допускаются небольшие черновины и раковины. Допускается также повторная сварка или наплавка с предварительной подготовкой под сварку, если нет пережога металла или глубоких раковин.

При короблении деталей после наплавки допускается правка таких деталей без нагрева. Закаленные детали, отремонтированные наплавкой, должны быть вторично термически обработаны и опробованы на твердость напильником.

ЧАСТЬ ВТОРАЯ

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ 7,62-мм РЕВОЛЬВЕРА ОБР. 1895 г.

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ РАМКИ СО СТВОЛОМ

(черт. 1)

Состояние рамки со стволом определяется осмотром наружных и внутренних поверхностей, а также проверкой канала ствола войсковым калибром К-2 (приложение 1).

Неисправности, встречающиеся в рамке со стволом, и способы их устранения указаны ниже.

1. Износ канала ствола, скругление или скрошенность углов полей нарезов

(I) Тщательно протереть канал ствола, осмотреть его и обмерить войсковым калибром К-2.

При скруглении или скрошенности углов полей нарезов или при вхождении калибра К-2 в канал ствола с дульной части на длину более 10 мм отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган, если он не удовлетворяет нормальному бою.

2. Следы ржавчины или раковины в канале ствола

(I) При наличии в канале ствола следов ржавчины или раковин, вследствие чего револьвер не удовлетворяет нормальному бою, отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган.

3. Раздутие канала ствола

Раздутие ствола определяется наличием на поверхности канала теневого поперечного кольца, обнаруживаемого при осмотре канала.

(I) При наличии раздутия, независимо от его места и величины, отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган.

4. Изгиб ствола

Изгиб ствола, незаметный на глаз, выявляется в процессе стрельбы по отклонению средней точки попадания от контрольной

более 5 см при исправном состоянии мушки и прицельной прорези на рамке.

(I) Изгиб ствола допускается, если бой револьвера по кучности удовлетворяет нормальным условиям (пробоины вмещаются в круг диаметром 15 см) и если отклонение средней точки попадания от контрольной более 5 см устраняется перемещением мушки вправо или влево не более чем на 0,75 мм от середины основания для мушки на стволе или заменой ее на более низкую или более высокую, как указано в НСД.

При низком бое револьвера допускается опиловка мушки до предела нормальной видимости ее в прорези рамки.

Если устранить влияние изгиба ствола на нормальный бой регулировкой мушки невозможно, то отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган.

5. Забоины на устье внутренних конусов канала ствола

(I) Забоины на устье внутренних конусов канала ствола осторожно зачистить надфилем.

6. Забоины на дульном срезе ствола

(I) Зачистить приподнятый металл у забоин личным напильником или надфилем.

7. Отвинчивание ствола

Взять револьвер левой рукой за рукоятку и направить дульную часть ствола вправо, выдвинуть шомпол вперед доотказа и повернуть шомпольную трубку вверх до совмещения передней ее риски с риской на венчике ствола; при правильно завинченном стволе

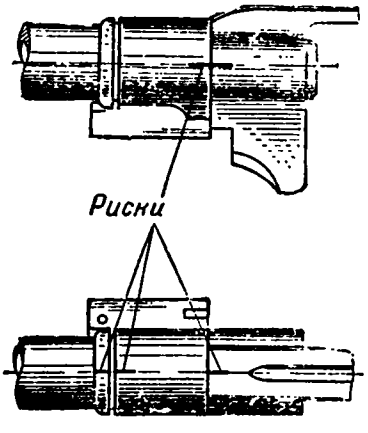


Рис. 1

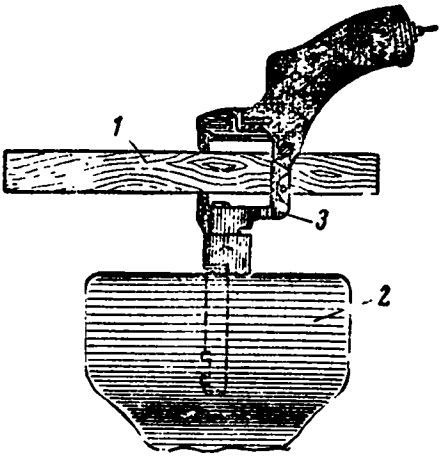


Рис. 2. Довертывание рамки:
1 – деревянный брусок; *2* – тиски; *3* – рамка

риска, нанесенная на левой стороне шомпольной трубки, должна совместиться с риской на рамке (рис. 1).

(I) Если риска на левой стороне шомпольной трубки не совмещается с риской на рамке в результате отвинчивания ствола, то зажать ствол в тисках с медными прокладками (дульной частью вниз) и при помощи деревянного (дубового) бруска, вставленного в рамку, довернуть рамку до совмещения рисок (рис. 2).

Для проверки прочности соединения ствола с рамкой зажать переднюю часть рамки в горизонтальном положении в тисках с де-

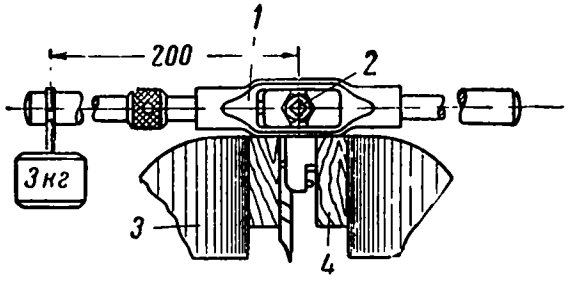


Рис. 3. Проверка прочности соединения ствола с рамкой:
1 — вороток; *2* — ствол; *3* — тиски; *4* — деревянные прокладки

ревянными прокладками, надеть на дульную часть ствола раздвижной универсальный вороток № 2 со специальными вкладышами (см. приложение 2, рис. 61 и 62) и подвесить к ручке воротка груз в 3 кг на расстоянии 200 мм от оси канала ствола (рис. 3); ствол при этом не должен отвинчиваться.

Если ствол отвинчивается, то отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган.

8. Качка шомпольной трубки на стволе

Шомпольная трубка должна плавно вращаться на стволе от усилия руки, причем, будучи повернута в верхнее положение до упора, не должна возвращаться обратно от собственного веса. Продольная качка шомпольной трубки на стволе допускается.

(I) При свободном вращении шомпольной трубки обжать верхнюю часть трубки в тисках с медными прокладками.

9. Изгиб рамки

(I) Выправить рамку медным молотком на свинцовой плите.

При резком изгибе рамки, не поддающемся правке, отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган.

10. Качка или излом осей курка, спускового крючка и казенника

Качка осей, заметная при давлении на них пальцами руки в разных направлениях, не допускается.

Обозначение осей на поверхности рамки с выступанием масла при неоднократном взведении и спускании курка в собранном револьвере допускается.

(I) При качке или изломе осей курка, спускового крючка и казенника револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Изготовить новые оси (приложение 3, рис. 77) и поставить в рамку (карта 1).

11. Разрыв или трещина перемычки около винта скобы в рамке

(*1* на черт. 1)

(I) Выпилить поврежденный участок и зачистить надфилем (рис. 4).

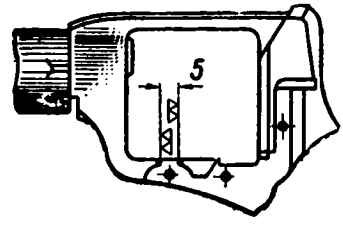


Рис. 4.

12. Разворот отверстия для соска боевой пружины

Боевая пружина должна прочно удерживаться своим соском в рамке и сниматься с рамки с некоторым усилием.

(I) При развороте отверстия для соска боевой пружины отделить от рамки правую щеку, положить рамку плоскостью рукоятки на стальную плиту и осадить молотком приподнятый металл вокруг отверстия.

Если после этого сосок боевой пружины не будет прочно удерживаться в отверстии рамки, то осадить металл вокруг отверстия специальным гнетком (приложение 2, рис. 63), как указано на рис. 5, и зачистить отверстие круглым надфилем.

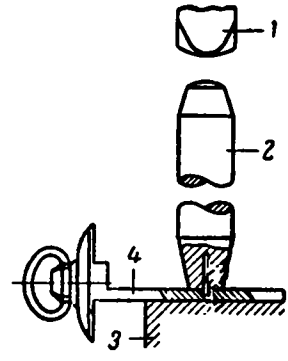


Рис. 5. Осадка металла вокруг отверстия для соска боевой пружины:
1 — молоток; *2* — гнеток; *3* — стальная плита; *4*—рамка

13. Качка затылка в соединении с рамкой

(*2* на черт. 2)

Качка затылка, ощущаемая рукой, не допускается

(I) Подтянуть заклепки затылка и зачистить места подтяжки заклепок личным напильником.

Если устранить качку затылка подтяжкой заклепок невозможно, то револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Высверлить старые заклепки с наружной стороны затылка сверлом диаметром 2 мм, изготовить новые заклепки (рис. 6), поставить заклепки на место, расклепать их и зачистить (рис. 7).

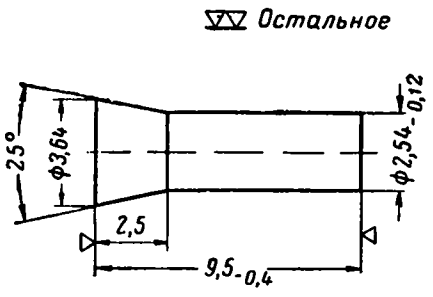


Рис. 6. Заклепка затылка

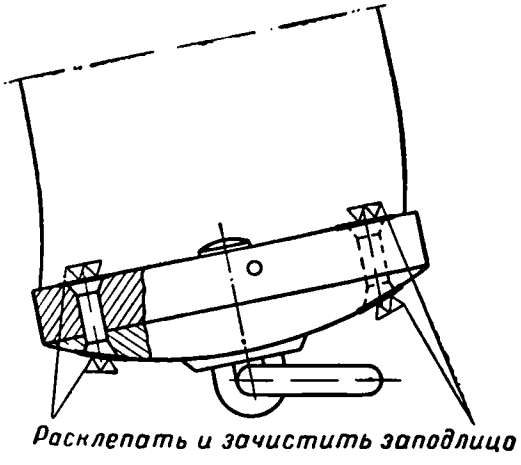


Рис. 7.

14. Изгиб кольца для шнура

(I) Выправить кольцо на оправке по контуру исправного кольца и опробовать прочность соединения его с головкой винта кольца.

Если кольцо выправить невозможно, то заменить его новым (см. ниже п. 15).

15. Срыв или отсутствие кольца для шнура

Кольцо для шнура должно прочно держаться в головке винта и не вырываться из него от усилия руки.

(I) Изготовить кольцо вновь (рис. 8).

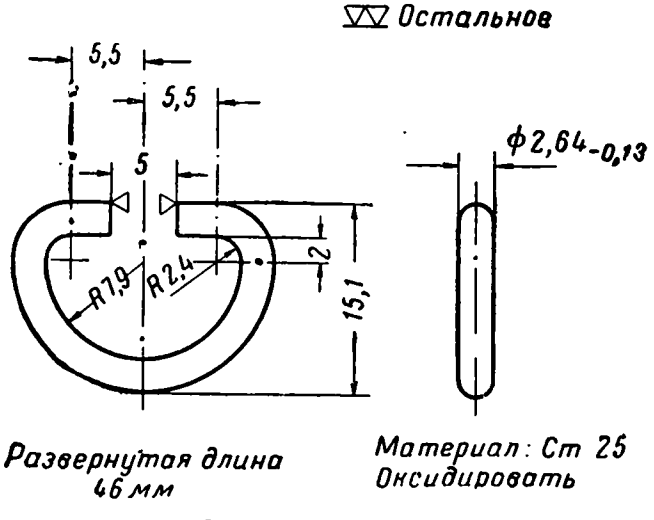


Рис. 8. Кольцо для шнура

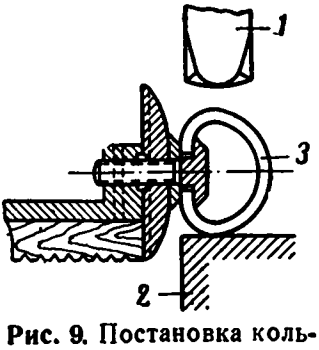


Рис. 9. Постановка кольца для шнура:

1 — молоток; *2* — свинцовая плита; *3* — кольцо для шнура

Развести концы кольца на расстояние 9—10 мм, вставить один конец кольца в отверстие головки винта и поставить кольцо на край свинцовой плиты. Затем, направив другой конец кольца в отверстие винта, молотком сжать кольцо (рис. 9).

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ПРИЦЕЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

(черт. 1)

Дефекты, влияющие на точность прицеливания

1. Забитость вершины мушки или прорези на рамке (*3* на черт. 1).

Зачистить приподнятый металл личным напильником или надфилем, не нарушая формы и размеров мушки и прорези.

2. Мушка свободно перемещается в пазу основания для мушки на стволе (*4* на черт. 1).

Соединение мушки с основанием должно быть прочным. Смещение мушки при давлении на нее сбоку пальцами руки не допускается.

Посадка мушки должна соответствовать рис. 10.

(1) При наличии смещения мушки проверить паз для мушки на стволе мушкой, не бывшей в употреблении. Мушка при этом не должна входить в паз под давлением пальцев руки.

При наличии износа паза расширить лапку мушки.

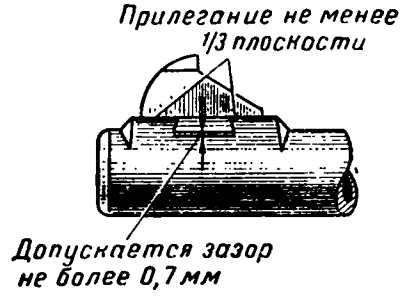


Рис. 10. Посадка мушки

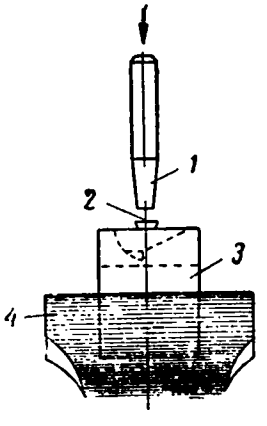


Рис. 11. Расширение лапки мушки:
1 — гнеток; *2* — мушка; *3* — подставка; *4* — тиски

Для этого зажать в тисках подставку для мушки (приложение 2, рис. 64), вложить в нее мушку и легкими ударами молотка по гнетку (приложение 2, рис. 65), поставленному на лапку, раздать лапку (рис. 11).

Затем подчистить надфилем боковые грани лапки и поставить мушку в паз на стволе до совмещения рисок.

Примечание. Мушка должна отделяться и ставиться в паз на стволе легкими ударами молотка по медному гнетку, поставленному своим концом на лапку мушки сбоку.

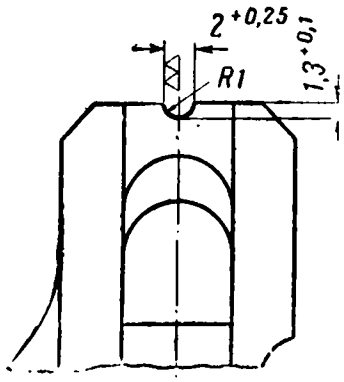


Рис. 12. Переделка треугольной прорези на полукруглую

3. Несоответствие формы прицельной прорези форме мушки.

Форма прицельной прорези на рамке должна соответствовать форме мушки.

При треугольной форме мушки прорезь должна быть треугольная, при прямоугольной — полукруглая.

(I) При наличии на револьвере треугольной прорези и прямоугольной мушки переделать треугольную прорезь на полукруглую согласно рис. 12.

4. Наличие нескольких рисок на мушке.

Риска на мушке должна быть совмещена с риской на основании для мушки.

(I) При наличии нескольких рисок зачистить риски личным напильником и нанести новую риску по риске на основании для мушки после приведения револьвера к нормальному бою.

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ШОМПОЛА С ШОМПОЛЬНОЙ ТРУБКОЙ

(черт. 1 и 2)

Шомпол туго движется в канале шомпольной трубки

Для проверки движения шомпола в канале шомпольной трубки положить револьвер на ладонь левой руки горизонтально стволом вправо, повернуть шомпол на себя, выдвинуть его вперед, повернуть шомпольную трубку дотказа вверх и продвинуть шомпол дотказа назад.

Шомпол при этом должен плавно, без особых усилий, перемещаться в канале шомпольной трубки.

Если эти требования не выполняются, то неисправны шомпол или шомпольная трубка.

Причины неисправности.

1. Изгиб шомпола.

(I) Отделить шомпол и проверить его прямолинейность слесарной линейкой.

При изгибе выправить шомпол легкими ударами медного молотка на стальной плите.

После правки проверить движение шомпола в канале шомпольной трубки.

2. Помятость шомпольной трубки.

(I) Осмотреть, не имеет ли шомпольная трубка вмятин, затрудняющих перемещение шомпола в ней.

При наличии вмятин выправить шомпольную трубку, для чего отделить шомпол и пружину шомпола от шомпольной трубки, вставить в отверстие шомпольной трубки оправку (приложение 2, рис. 66) срезанной частью в сторону вмятины и при помощи рукоятки повернуть оправку несколько раз до устранения помятости (рис. 13).

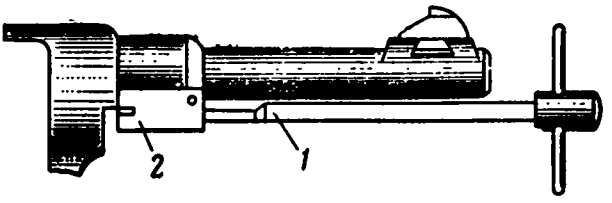


Рис. 13. Правка шомпольной трубки:
1 — оправка для шомпольной трубки; *2* — шомпольная трубка

После правки проверить движение шомпола в канале шомпольной трубки.

Канал шомпольной трубки не совмещается с каналом оси барабана

Для проверки совмещения канала шомпольной трубки с каналом оси барабана положить собранный револьвер на ладонь левой руки горизонтально стволом вправо, повернуть шомпол на себя, выдвинуть его вперед, повернуть шомпольную трубку доотказа вниз и продвинуть шомпол назад.

Шомпол при этом должен свободно, без утыкания, входить в канал оси барабана.

Если это не происходит, то неисправен упор шомпольной трубки.

Причина неисправности.

Износ или смятие упора шомпольной трубки (*5* на черт. 2).

(I) При наличии износа или смятия упора шомпольной трубки, вызывающем несовмещение канала шомпольной трубки с каналом оси барабана, револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Наплавить на изношенный или смятый упор шомпольной трубки слой металла и обработать его (карта 2).

Шомпол свободно перемещается в шомпольной трубке

Придать револьверу вертикальное положение (рукояткой вниз) и выдвинуть шомпол вверх; при этом шомпол, не удерживаемый рукой, не должен опускаться от собственного веса.

Если шомпол опускается от собственного веса, то это указывает на неисправность пружины шомпола.

Причины неисправности.

1. Изгиб пружины шомпола.

(I) Проверить работу пружины. Пружина шомпола должна своим зубом давить на шомпол и удерживать его от свободного перемещения в шомпольной трубке

При наличии изгиба зажать один конец пружины в тисках и вручную выправить пружину.

Если после правки пружины шомпол не будет удерживаться в шомпольной трубке, то заменить пружину.

2. Износ или излом зуба пружины шомпола.

(I) Осмотреть зуб пружины шомпола и проверить, упирается ли он в дно продольного паза шомпола.

При наличии износа или излома зуба пружины заменить пружину.

Выпадение шомпола из шомпольной трубки

Шомпол, выдвинутый доотказа вперед, не должен выниматься или выпадать из шомпольной трубки.

Причины неисправности.

1. Излом или износ упорной стенки продольного паза шомпола (*6* на черт. 1).

(I) При наличии излома упорной стенки продольного паза шомпола или износе ее до размера менее 0,75 мм заменить шомпол.

(II) Наплавить на упорную стенку продольного паза шомпола слой металла 1,5—2 мм электродуговой сваркой электродом Э42 (диаметр 2 мм) (рис. 14).

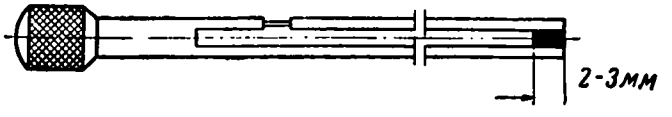


Рис. 14. Наплавка паза шомпола

После наплавки зажать шомпол в ручных тисочках, положить его на деревянную подкладку и, вращая шомпол, опилить наплывы металла на цилиндрической части шомпола и на торце его заподлицо с основной поверхностью.

Затем обработать паз шомпола крейцмейселем, довести размеры паза и упорной стенки надфилем до размеров, указанных на рис. 15, зачистить конец шомпола наждачным полотном и притупить углы.

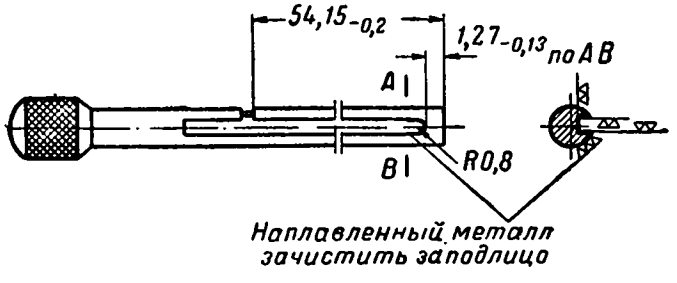


Рис. 15. Обработка паза шомпола после наплавки

2. Изгиб пружины шомпола.

См. раздел «Шомпол свободно перемещается в шомпольной трубке», п. 1 (стр. 21).

3. Износ или излом зуба пружины шомпола.

См. раздел «Шомпол свободно перемещается в шомпольной трубке», п. 2 (стр. 22).

Шомпол не закрепляется в шомпольной трубке

Причина неисправности.

Несовмещение зуба пружины шомпола с поперечным пазом шомпола.

(I) Определить, какая из граней зуба пружины шомпола препятствует закреплению шомпола в шомпольной трубке.

Для этого отделить барабан от рамки, прочистить канал оси барабана, вставить ось барабана в рамку револьвера, продвинуть шомпол в канал оси барабана назад и нанести на шомполе чертилкой риску по переднему обрезу шомпольной трубки (рис. 16).

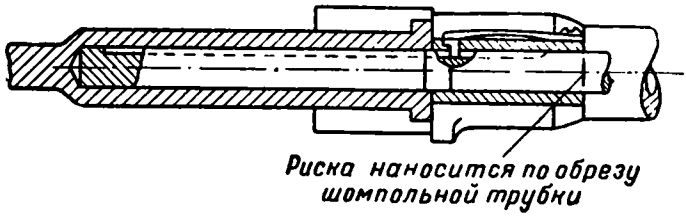


Рис. 16.

Затем выдвинуть шомпол из канала оси, повернуть шомпольную трубку вверх дотказа, продвинуть шомпол до совмещения его

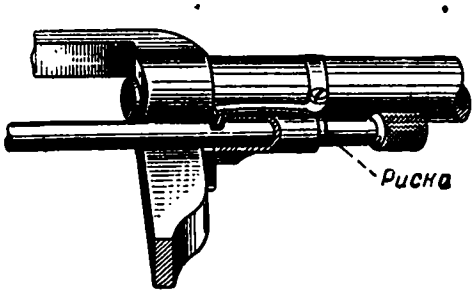


Рис. 17.

поперечного паза с зубом пружины и повернуть шомпол от себя дотказа (рис. 17).

Если нанесенная риска окажется утопленной в канале шомполь-

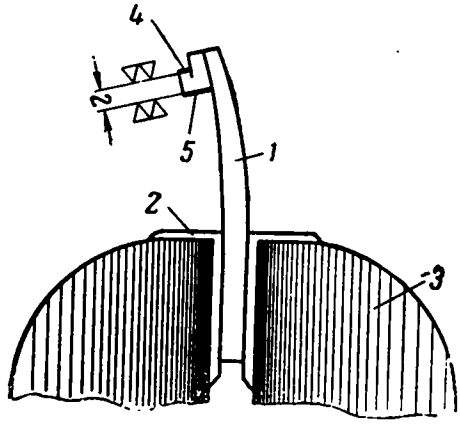


Рис. 18. Зачистка зуба пружины шомпола:

1 — пружина шомпола; *2* — медные прокладки; *3* — тиски; *4* — задняя грань пружины; *5* — передняя грань пружины

ной трубки, то зачистить надфилем заднюю грань зуба пружины. Если риска находится несколько впереди переднего обреза трубки, то зачистить переднюю грань зуба пружины.

Для зачистки зуба пружины зажать пружину шомпола в тисках с медными прокладками.

Уменьшение толщины зуба пружины шомпола при зачистке допускается до 2 мм (рис. 18).

Если зачисткой зуба до размера 2 мм не обеспечивается совмещение зуба пружины с продольным пазом шомпола, то заменить пружину.

Примечание. Незакрепление шомпола в шомпольной трубке может происходить и вследствие загрязнений канала оси барабана.

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

(черт. 1)

Затруднительная постановка курка на боевой взвод

Для проверки постановки курка на боевой взвод вложить проверочные патроны в каморы барабана и, действуя на спицу курка, медленно повернуть барабан.

При каждом повороте барабана выступающее дульце гильзы должно входить в устье ствола без утыкания в его задний срез, а курок должен свободно и без особых усилий становиться на боевой взвод.

Барабан при взведенном курке не должен иметь продольной качки; небольшая круговая качка барабана допускается.

Если эти требования не выполняются, то это указывает на неисправность собачки или барабана, или щели для собачки в рамке.

Причины неисправности.

1. Изгиб собачки.

Собачка должна свободно, без трения, перемещаться в щели рамки.

(I) Отделить собачку и проверить слесарной линейкой прямолинейность ее левой плоскости.

При наличии изгиба выправить собачку на стальной плите медным молотком.

После правки поставить собачку на место и проверить, повертывает ли она барабан до совмещения камор барабана с каналом ствола.

2. Изгиб правой стенки щели для собачки в рамке (7 на черт. 1).

(I) При наличии заклинения исправной собачки в щели рамки зажать рамку в тисках с медными прокладками и при помощи латунного гнетка с прямоугольным сечением 3×7×100 мм, вставленного в щель для собачки, осторожно молотком выправить правую стенку щели (рис. 19).

В случае забитости щели зачистить ее надфилем.

После правки собрать револьвер и проверить работу собачки. Качка собачки в щели, не влияющая на взаимодействие частей револьвера, допускается.

3. Поднутрение нижней грани зуба храпового колеса барабана (*8* на черт. 1).

На нижних гранях зубьев храпового колеса не должно быть поднутрения (выемов).

(I) При наличии поднутрения, вызывающего утыкание собачки в зуб храпового колеса барабана, подобрать новую собачку.

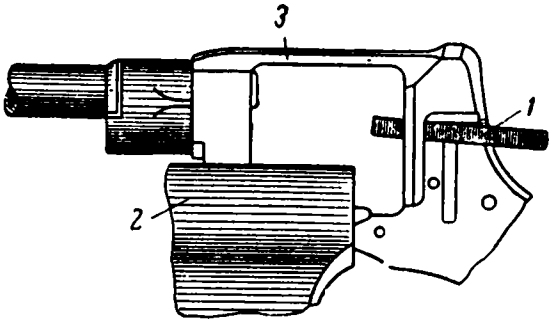


Рис. 19. Правка правой стенки щели в рамке:
1 — латунный гнеток; *2* — тиски; *3* — рамка

Если подбором собачки утыкание ее в зуб храпового колеса не устраняется и храповое колесо барабана имеет поднутрение не более

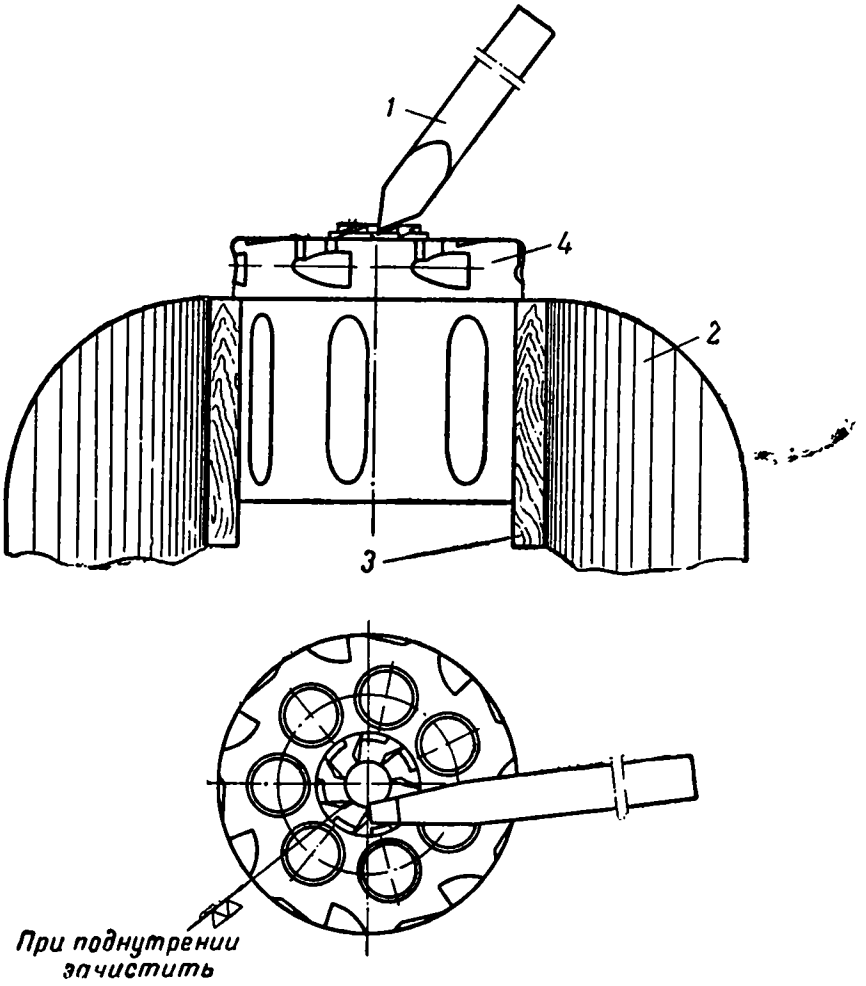


Рис. 20. Устранение поднутрения зубцов храпового колеса барабана:
1 — зубильце; *2* — тиски; *3* — деревянные прокладки; *4* — барабан

чем на четырех зубцах, то осторожно зачистить зубец надфилем до устранения поднутрения (выемки), затем зажать барабан в тисках с медными прокладками и специальным зубильцем (приложение 2, рис. 67) при помощи молотка подрубить основание зубца на глубину около 0,3—0,4 мм (рис. 20).

Подрубленную стенку зубца осадить сверху (рис. 21) гнетком (приложение 2, рис. 65) при помощи молотка так, чтобы подрубленная стенка зубца приняла свое первоначальное положение и обеспечила нормальный поворот барабана под действием собачки.

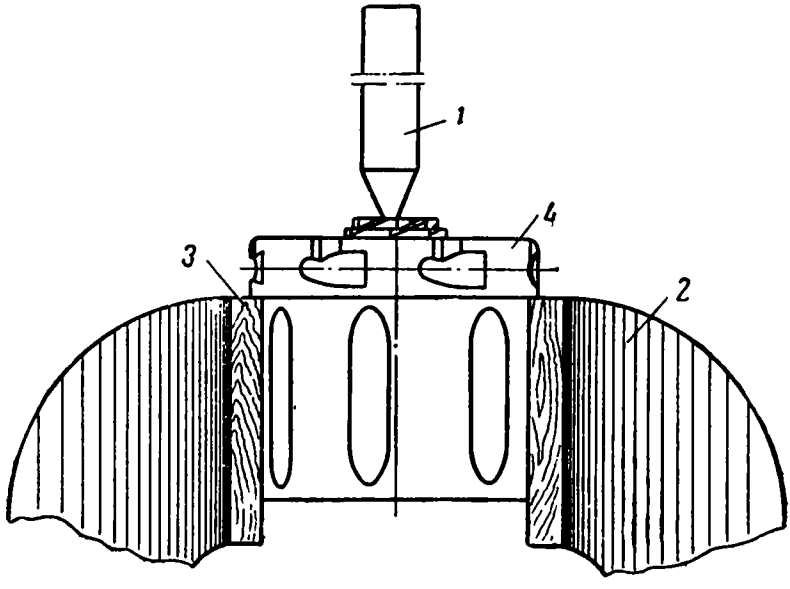


Рис. 21. Осадка зубцов храпового колеса барабана:
1 — гнеток; *2* — тиски; *3* — деревянные прокладки; *4* — барабан

При наличии поднутрения более чем на четырех зубцах храпового колеса револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган для замены барабана.

(II) Заменить барабан (карта 3).

4. Износ собачки (*10* на черт. 1) или щели (*9* на черт. 1) для собачки в рамке.

(I) При наличии износа собачки или щели для собачки в рамке, вызывающем утыкание дулец гильз в задний срез ствола, подобрать новую собачку, имеющую больший размер по ширине.

5. Износ зубьев храпового колеса барабана (*11* на черт. 1).

(I) При наличии утыкания дулец гильз в задний срез ствола не более чем на четырех каморах барабана вследствие износа зубьев храпового колеса барабана — восстановить изношенные зубья способом, указанным выше в п. 3.

При наличии утыкания дулец гильз в задний срез ствола во всех каморах барабана вследствие износа всех зубьев храпового колеса

барабана и невозможности устранить его подбором собачки с большим размером по ширине — револьвер отправить в вышестоящий ремонтный орган для замены барабана.

(II) Заменить барабан (карта 3).

6. Заклинение барабана в рамке.

См. раздел «Дефектация и ремонт барабана» (стр. 34).

Курок не спускается с боевого взвода

При спуске с боевого взвода курок должен доходить до своего переднего положения.

Утыкание рычага (шатуна) в шептало спускового крючка при спуске курка с боевого взвода не допускается.

Если это требование не выполнено, то неисправны курок или рычаг (шатун), или винт рычага, или оси курка и спускового крючка.

Причины неисправности.

1. Износ заплечиков курка и заплечиков рычага (шатуна) (*12* на черт. 1).

(I) Отделить боковую крышку рамки, поставить курок на боевой взвод; придерживая его за спицу большим пальцем правой руки и нажимая на спусковой крючок указательным пальцем той же руки, вывести шептало из зацепления с боевым взводом курка. Затем, придерживая курок, медленно произвести спуск его. Нижний конец рычага (шатуна) при этом должен свободно проходить над шепталом спускового крючка.

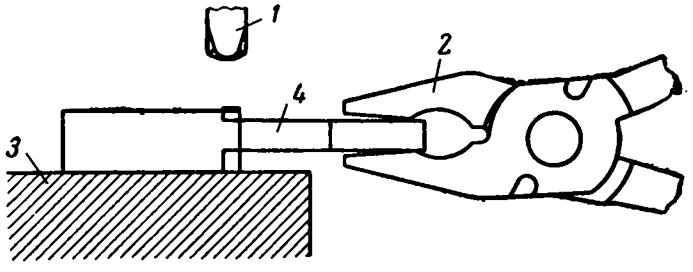


Рис. 22. Осадка заплечиков рычага (шатуна):
1 — молоток; *2* — плоскогубцы; *3* — стальная плита; *4* — рычаг (шатун)

При утыкании рычага в шептало отделить рычаг от курка, зажать хвост рычага плоскогубцами, положить рычаг заплечиком на стальную плиту и молотком осадить оба заплечика (рис. 22).

Затем зачистить заплечики рычага надфилем и пригнать их по месту так, чтобы они плотно прилегали к заплечикам курка.

Для подчистки заплечиков рычага зажать рычаг в ручных тисочках.

После пригонки заплечиков поставить рычаг на место и проверить работу курка в собранном револьвере.

Если устранить утыкание рычага указанным способом невозможно, то заменить рычаг.

2. Износ винта рычага (шатуна) или отверстия для него в рычаге.

(I) При диаметре гладкой части винта рычага менее 2,6 мм заменить винт.

Если винта в запасе нет, то осадить отверстие рычага, для чего положить рычаг на стальную плиту и гнетком (приложение 2, рис. 68) при помощи молотка осадить сверху отверстие сначала с одной стороны, а затем с другой (рис. 23).

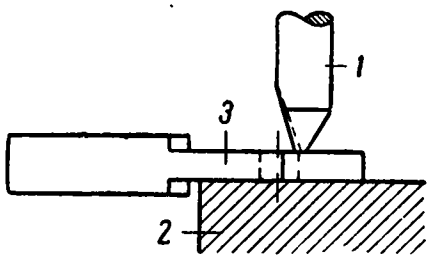


Рис. 23. Осадка отверстия рычага (шатуна):
1 — гнеток; *2* — стальная плита; *3* — рычаг (шатун)

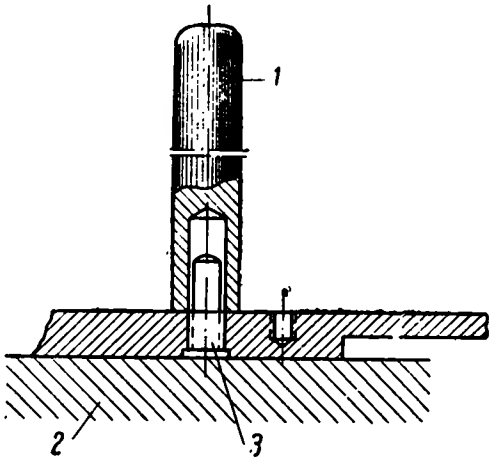


Рис. 24. Правка оси курка или оси спускового крючка:
1 — оправка; *2* — стальная плита; *3* — ось курка или ось спускового крючка

После осадки зажать рычаг в ручных тисочках и заправить отверстие круглым надфилем, затем собрать курок и проверить работу его в собранном револьвере.

3. Изгиб оси курка или оси спускового крючка.

Оси курка и спускового крючка должны быть перпендикулярны к плоскости рукоятки рамки.

(I) Проверить угольником перпендикулярность осей к плоскости рукоятки рамки. При изгибе осей положить рамку рукояткой на плиту, ввести погнутую ось в отверстие специальной оправки (приложение 2, рис. 69) и, нажимая рукой на верхнюю часть оправки, выправить ось (рис. 24).

Курок туго спускается с боевого взвода

Спуск курка должен происходить от усилия на хвост спускового крючка не более 5 кг.

(I) Для проверки спуска поставить курок на боевой взвод, присоединить к пружинным весам для проверки усилия на спуск курка (приложение 1) специальную скобу (приложение 2, рис. 70), зацепить крючками скобы хвост спускового крючка и, оттягивая весы, спустить курок с боевого взвода. В момент спуска весы должны показывать усилие не более 5 кг.

Если это требование не выполнено, то неисправна боевая пружина или собачка, или щель для собачки в рамке.

Причины неисправности.

1. Сильная боевая пружина.

(I) Проверить усилие на спуск курка с боевого взвода. Если усилие на спуск более 5 кг, то подобрать менее сильную боевую пружину.

Примечание. Постановка цилиндрических вкладышей между нижним пером боевой пружины и спусковой скобой, с целью уменьшения усилия на спуск, категорически запрещается.

2. Изгиб собачки.

См. раздел «Затруднительная постановка курка на боевой взвод», п. 1 (стр. 24).

3. Изгиб правой стенки щели для собачки в рамке.

См. раздел «Затруднительная постановка курка на боевой взвод», п. 2 (стр. 24).

Курок легко спускается с боевого взвода

Спуск курка с боевого взвода должен происходить от усилия на хвост спускового крючка не менее 3,6 кг.

Проверку спуска производить, как указано выше (см. раздел «Курок туго спускается с боевого взвода», стр. 28).

При этом в момент спуска весы должны показывать усилие не менее 3,6 кг.

Если это требование не выполнено, то неисправны курок или шептало спускового крючка, или боевая пружина.

Причины неисправности.

1. Скругление боевого взвода курка или шептала спускового крючка (*13* на черт. 1).

(I) Зажать курок или спусковой крючок в тисках с медными прокладками и осторожно зачистить трехгранным надфилем боевой взвод курка (рис. 25) или шептало спускового крючка (рис. 26).

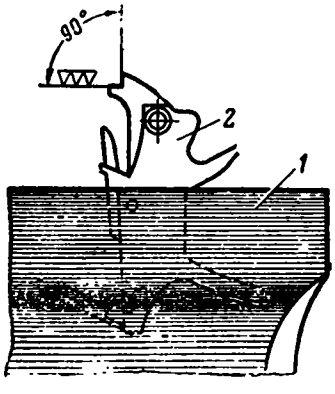
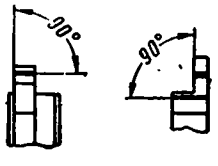


Рис. 25. Зачистка боевого взвода курка:
1 — тиски; *2* — курок



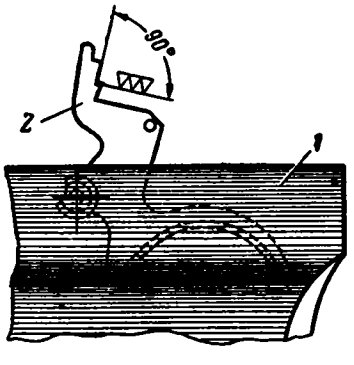


Рис. 26. Зачистка шептала спускового крючка:
1 — тиски; *2* — спусковой крючок

Скругление боевого взвода курка или шептала спускового крючка, не влияющее на нормальный спуск курка, допускается без ремонта.

2. Осадка боевой пружины.

(I) Осевшую боевую пружину заменить.

После постановки новой пружины проверить работу ударно-спускового механизма.

Курок срывается с боевого взвода

Срыв курка с боевого взвода при давлении на спицу его снизу не допускается. Если же курок срывается с боевого взвода, то неисправны курок или шептало спускового крючка.

Причина неисправности.

Скругление боевого взвода курка или шептала спускового крючка (*14* на черт. 1).

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 1 (стр. 29).

Осечки

Причины неисправности.

1. Утыкание бойка в верхний край казенника (*15* на черт. 1) или в гребень ползуна (*16* на черт. 1).

(I) Взвести курок, спустить его с боевого взвода и, удерживая спусковой крючок в крайнем заднем положении, отвести курок назад до выхода бойка из канала казенника; затем выколоткой или спичкой приподнять боек вверх и подать курок вперед. Боек при этом должен свободно войти в канал казенника.

Боек, опущенный вниз, не должен задевать за верхний гребень ползуна.

При утыкании бойка заменить его шпильку. Шпилька бойка должна прочно сидеть в отверстии курка и не смещаться от давления на нее выколоткой усилием руки.

При смещении шпильки бойка раскернить ее концы и зачистить заподлицо с поверхностью курка.

Если заменой шпильки устранить утыкание бойка невозможно, то заменить боек.

2. Малый выход бойка.

(I). Взвести и спустить курок с боевого взвода и, удерживая спусковой крючок в крайнем заднем положении, подать курок вперед доотказа.

Выход бойка из казенника при этом должен быть в пределах 1,3—1,7 мм.

Выход бойка проверять при снятом барабане войсковым калибром К-1 пистолета ТТ (приложение 1).

При выходе бойка менее 1,3 мм заменить боек.

3. Излом или скрошенность бойка.

(I) При наличии излома заменить боек.

При наличии скрошенности заправить боек надфилем (рис. 27) и проверить выход его из казенника калибром К-1. Заправленный боек должен иметь правильную полусферическую форму.

Рис. 27. Заправка бойка

4. Большой отбой (отход) курка.

(I) Взвести и спустить курок с боевого взвода и, придерживая хвост спускового крючка в крайнем заднем положении, определить положение шпильки бойка относительно заднего среза рамки.

Отбой (отход) курка считается нормальным, если расстояние *А* (рис. 28) между шпилькой бойка и срезом рамки не более половины диаметра шпильки.

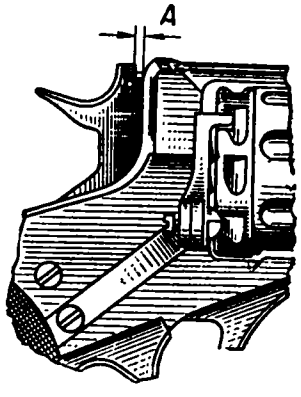


Рис. 28. Проверка отбоя (отхода) курка

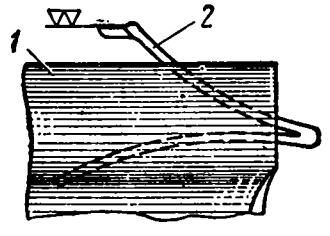


Рис. 29. Зачистка нижней площадки верхнего пера боевой пружины:
1 — тиски; *2* — боевая пружина

При бо́льшем отбое курка зажать боевую пружину в тисках с медными прокладками, осторожно зачистить надфилем нижнюю площадку верхнего пера боевой пружины и притупить углы (рис. 29).

5. Выступание шпильки бойка над боковой поверхностью курка.

(I) Проверить, прочно ли сидит шпилька бойка в отверстии курка, давлением на ее конец выколоткой.

Смещение шпильки при этом от усилия руки не допускается.

При наличии смещения подобрать повышенную шпильку.

При наличии трещины в головке курка (около отверстия для шпильки бойка) заменить курок.

6. Выступание головки винта рычага (шатуна) над плоскостью курка.

(I) Проверить, доотказа ли ввинчен винт рычага.

Если винт ввинчен не доотказа, то ввинтить его.

При самоотвинчивании винта рычага заменить винт.

Неэнергично действует спусковой крючок

Спусковой крючок после прекращения давления на его хвост под действием нижнего пера боевой пружины должен энергично повернуться на своей оси и занять первоначальное положение.

Если это не происходит, то неисправна боевая пружина или курок, или барабан.

Причины неисправности.

1. Ослабление боевой пружины.

(I) При наличии ослабления заменить боевую пружину.

После постановки новой пружины проверить работу ударно-спускового механизма.

2. Малый отбой (отход) курка.

(I) Проверку отбоя курка производить, как указано выше (см. раздел «Осечки», п. 4, стр. 31).

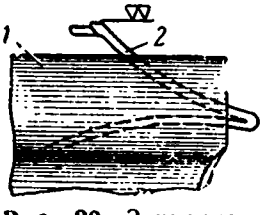


Рис. 30. Зачистка верхней площадки верхнего пера боевой пружины:
1 — тиски; *2* — боевая пружина

Отбой (отход) курка считается нормальным, если шпилька бойка выходит из-за среза рамки на половину своего диаметра и при этом боек не выступает из-за передней плоскости казенника.

При меньшем отбое курка зажать боевую пружину в тисках с медными прокладками, осторожно зачистить верхнюю площадку верхнего пера боевой пружины и притупить углы (рис. 30).

После зачистки площадки верхнего пера боевой пружины проверить усилие на спуск.

3. Барабан не отходит назад после прекращения давления на спусковой крючок.

См. раздел «Дефектация и ремонт барабана» (стр. 34).

Курок запрокидывается за боевой взвод при отделенной крышке

Отделить крышку от рамки и повернуть курок за спицу назад доотказа; при этом курок не должен запрокидываться за боевой взвод. Если это требование не выполнено, то неисправны курок или спусковой крючок, или казенник.

Причины неисправности.

1. Скругление боевого взвода курка или шептала спускового крючка (*17* на черт. 1).

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 1 (стр. 29).

2. Изгиб оси курка или оси спускового крючка.

См. раздел «Курок не спускается с боевого взвода», п. 3 (стр. 28).

3. Намины на верхней грани коленчатого выступа спускового крючка и нижней грани казенника (*18* на черт. 1).

На верхней грани коленчатого выступа спускового крючка и нижней грани казенника не должно быть наминов.

Отведение курка назад действием на его спицу должно ограничиваться (при отделенной боковой крышке) упиранием коленчатого выступа спускового крючка в нижнюю часть казенника; при этом курок не должен запрокидываться за боевой взвод.

(I) При наличии наминов, вызывающих запрокидывание курка, подобрать исправный спусковой крючок и казенник.

Курок не взводится при действии на спусковой крючок

Нажать на хвост спускового крючка; курок под действием рычага (шатуна) должен повернуться назад и после срыва рычага с коленчатого выступа спускового крючка энергично возвратиться в первоначальное положение.

Если это не происходит, то неисправны рычаг, курок или пружина рычага.

Причины неисправности.

1. Осадка или излом пружины рычага (шатуна).

(I) Заменить пружину рычага (шатуна).

2. Намины на заплечиках рычага и курка (*19* на черт. 1).

(I) Зачистить трехгранным надфилем приподнятый металл на заплечиках рычага и курка.

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ КРЫШКИ И СПУСКОВОЙ СКОБЫ

Затруднительное соединение крышки с рамкой

Соединение крышки с рамкой должно производиться свободно без ударов (легкие удары рукояткой отвертки по крышке допускаются).

Зазоры в соединении крышки с рамкой и крышки со спусковой скобой допускаются в любом месте, но не более 0,5 мм.

Если эти требования не выполнены, то неисправны крышка или соединительный винт.

Причины неисправности.

1. Изгиб крышки.

Изгиб крышки встречается часто в виде отгиба переднего конца крышки, реже — в виде изгиба средней части ее.

(I) При наличии изгиба выправить крышку медным молотком на свинцовой плите.

2. Забитость или срыв резьбы на соединительном винте.

См. раздел «Устранение общих неисправностей», п. 7 (стр. 12).

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ БАРАБАНА

(черт. 1 и 2)

Барабан не отходит назад после прекращения давления на спусковой крючок

Поставить курок на боевой взвод и давлением на спусковой крючок спустить его; после прекращения давления на спусковой крючок барабан под действием пружины барабана и спускового крючка должен энергично возвратиться в крайнее заднее положение.

Если это не происходит, то неисправны пружина барабана или устье ствола.

Причины неисправности.

1. Излом или осадка пружины барабана.

Исправная пружина барабана должна иметь семь полных витков и высоту в свободном состоянии не менее 27 мм.

(I) Поломанную или осевшую пружину заменить.

2. Забоины на устье внутренних конусов канала ствола.

См. раздел «Дефектация и ремонт рамки со стволом», п. 5 (стр. 15).

Заклинение барабана в рамке

Отделить крышку и, действуя на хвост спускового крючка, проверить, поворачивается ли барабан и не упирается ли при этом сосок спускового крючка в поясок барабана, минуя выемку для него.

Упирание соска спускового крючка непосредственно в поясок барабана, в результате чего получается заклинение барабана в рамке, не допускается.

Если это требование не выполнено, то неисправны спусковой крючок или храповое колесо барабана, или рамка, или собачка.

Причины неисправности.

1. Смятие или износ соска спускового крючка (*20* на черт. 1).

При постановке курка на боевой взвод и повороте барабана на $^1/_7$ часть окружности сосок спускового крючка должен войти

в выемку пояска барабана и удерживать последний от поворота в правую сторону.

(I) При наличии смятия или износа соска, вызывающем неудерживание барабана, заменить спусковой крючок.

2. Несоответствие собачки зубьям храпового колеса барабана по ширине.

(I) Резко взвести и спустить курок с рычага действием на спусковой крючок; при этом барабан должен повернуться без заклинения на соске спускового крючка.

При заклинении барабана подобрать собачку меньшей ширины и проверить ее в работе.

Одновременно проверить совмещение камор барабана с каналом ствола (см. раздел «Затруднительная постановка курка на боевой взвод», стр. 24).

3. Смятие зуба храпового колеса барабана (*21* на черт. 1).

(I) Осмотреть храповое колесо барабана и проверить поворачивание барабана на зубе, имеющем смятие.

При наличии смятия зуба колеса осторожно зачистить трехгранным надфилем приподнятый металл на зубе и проверить работу барабана в собранном револьвере.

В случае затруднительной постановки курка на боевой взвод произвести ремонт зуба, как указано в п. 3 раздела «Затруднительная постановка курка на боевой взвод» (стр. 25).

4. Изгиб рамки.

См. раздел «Дефектация и ремонт рамки со стволом», п. 9 (стр. 16).

Барабан не поворачивается под действием собачки

При каждом нажатии на хвост спускового крючка барабан под действием собачки должен повернуться на $^1/_7$ часть окружности. Зуб дверцы при этом для обеспечения заскакивания собачки за очередной зуб храпового колеса барабана должен энергично заскакивать в зарубку на пояске барабана и ограничивать его поворот в левую сторону.

Дверца своей пружиной должна удерживаться в верхнем, среднем и нижнем положениях; при открывании дверцы вниз щелкание о рамку не обязательно, а при открывании вверх — обязательно.

В собранном револьвере между дверцей и рамкой должен быть видимый глазом зазор. Если эти требования не выполнены, то неисправны дверца или пружина дверцы, или собачка, или боевая пружина.

Причины неисправности.

1. Изгиб или ослабление пружины дверцы.

(I) При наличии изгиба зажать один конец пружины в тисках и выправить ее.

При наличии ослабления заменить пружину.

2. Скругление выступа заднего ушка дверцы (*22* на черт. 2).

(I) При наличии скругления выступа, вызывающем неэнергичное действие дверцы при нормальной пружине дверцы, заменить дверцу.

(II) Опилить выступ для наплавки, наплавить на подготовленное место слой металла 2—3 мм электродуговой сваркой электродом Э34 (диаметр 2 мм), обработать выступ по контуру выступа переднего ушка дверцы (рис. 31), закалить дверцу R_c = = 35—43.

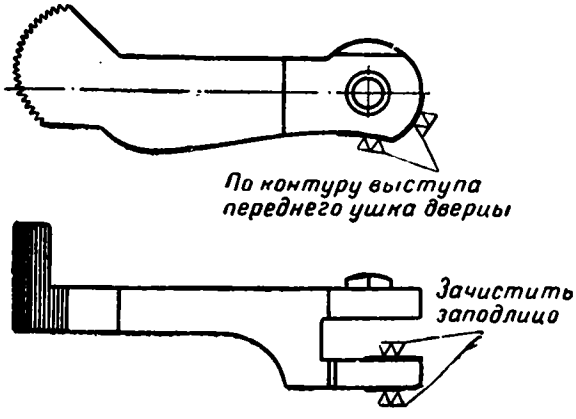


Рис. 31. Обработка выступа дверцы после наплавки

3. Упирание нижнего пера боевой пружины в спусковую скобу (*23* на черт. 1).

Упирание нижнего пера боевой пружины в спусковую скобу при невзведенном курке не допускается.

При невзведенном курке между нижним пером боевой пружины и спусковой скобой должен быть видимый глазом зазор.

(I) При упирании нижнего пера боевой пружины в спусковую скобу подобрать боевую пружину или собачку.

При упирании вследствие изгиба спусковой скобы выправить скобу медным молотком на стальной плите.

4. Наличие соска для дверцы на рамке.

При наличии на рамках старых годов изготовления соска для дверцы спилить сосок заподлицо с плоскостью рамки.

При извлечении стреляных гильз проворачивается барабан

Положить револьвер на ладонь левой руки стволом вправо, откинуть дверцу вниз, повернуть шомпол на себя доотказа, выдвинуть его вперед и повернуть шомпольную трубку с шомполом вверх доотказа; при этом сосок на переднем ушке дверцы должен заскочить в выем на заднем срезе барабана и удерживать барабан от поворота в левую сторону, а шомпол должен становиться против каморы барабана и свободно входить в нее.

В противном случае неисправны дверца или барабан.

Причины неисправности.

1. Скрошенность или износ соска дверцы (*24* на черт. 2).

(I) При скрошенности или износе соска дверцы, вызывающем проворачивание барабана, заменить дверцу.

2. Скругление граней выемок на заднем срезе барабана (*25* на черт. 2).

(I) Подобрать новую дверцу. Если устранить провертывание барабана подбором новой дверцы невозможно, то отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган для замены барабана.

(II) Заменить барабан (карта 3).

Затруднительное извлечение стреляных гильз из камор барабана

Гильзы при выталкивании их шомполом должны свободно извлекаться из камор барабана.

Если это не происходит, то неисправны барабан или конуса в стволе.

Причины неисправности.

1. Раковины или следы ржавчины в каморах барабана.

(I) При наличии раковин или следов ржавчины в каморах барабана, затрудняющих извлечение стреляных гильз, отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган для замены барабана.

(II) Заменить барабан (карта 3).

2. Забоины на краях камор барабана (*26* на черт. 1).

(I) Зачистить шабером или круглым надфилем приподнятый металл на краях камор барабана, не затрагивая основной поверхности.

3. Износ внутренних конусов ствола (*27* на черт. 1).

(I) При наличии износа внутренних конусов ствола, вызывающем раздутие дулец гильз, которое превышает диаметр камор барабана и затрудняет извлечение из камор стреляных гильз, отправить револьвер в вышестоящий ремонтный орган.

Примечание. Раздутие дулец при выстреле может происходить и вследствие продольной качки барабана с патронами при курке, поставленном на боевой взвод. В этом случае подобрать новый казенник или ползун.

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ЩЕК И СРЕДНИКА

Качка щек или средника в соединении с крышкой и рамкой

Щеки и средник должны удерживаться винтами на крышке и рамке без качки.

Причины неисправности.

1. Недовинчены винты щек или средника.

(I) Довинтить винты отверткой доотказа.

2. Срыв или износ резьбы винта щеки или винта средника.

(I) Заменить винты.

3. Износ гнезд в щеках для глазков.

(I) При наличии износа гнезд в щеках, вызывающего вращение глазков при завинчивании винтов, заменить щеки.

Перед постановкой щек смазать поверхности крышки и рукоятки рамки ружейной смазкой.

4. Усыхание щек или средника.

(I) При усыхании щек или средника, вызывающем качку их на крышке и рамке, не устраняемую подвинчиванием винтов, заменить щеки или средник, как указано в п. 3.

При подгонке новых щек и средника зазоры в соединении с крышкой и рамкой допускаются согласно рис. 32.

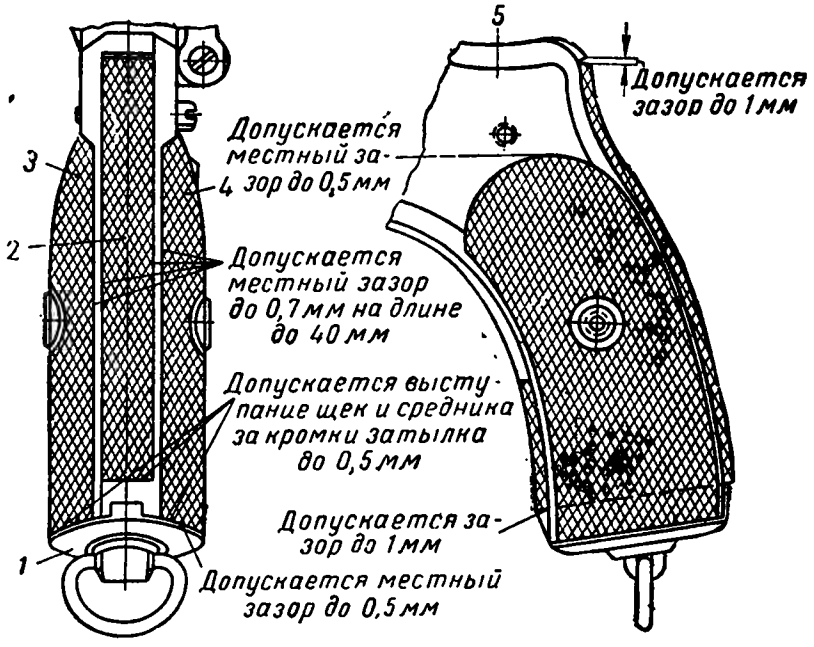


Рис. 32. Допускаемые зазоры:
1 — затылок; *2* — средник; *3* — щека левая; *4* — щека правая; *5* — крышка

Выступание глазков над поверхностью щек

Выступание глазков и концов винтов над поверхностью щек не допускается.

Причины неисправности.

Усыхание щек или износ накатки.

(I) При выступании глазков над поверхностью щек углубить гнезда в щеках для глазков.

При выступании концов винтов над поверхностью щек опилить концы винтов заподлицо с плоскостью глазков.

Отколы и трещины в щеках или среднике

(I) При наличии отколов и трещин заменить щеки или средник. Перед постановкой новых щек или средника смазать поверхности крышки и рукоятки рамки ружейной смазкой.

Побитости и незначительная скрошенность насечки на щеках и среднике допускаются.

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Смятие конца протирки

Смятие конца протирки, нарушающее форму отверстия и затрудняющее пользование протиркой, не допускается.

(I) При наличии смятия выправить конец протирки на оправке, зачистить забоины и наложить фаски на ребра.

Отлом конца протирки

(I) При отломе конца протирки отремонтировать протирку по рис. 33. Наименьшая длина протирки при этом допускается 166,5 мм.

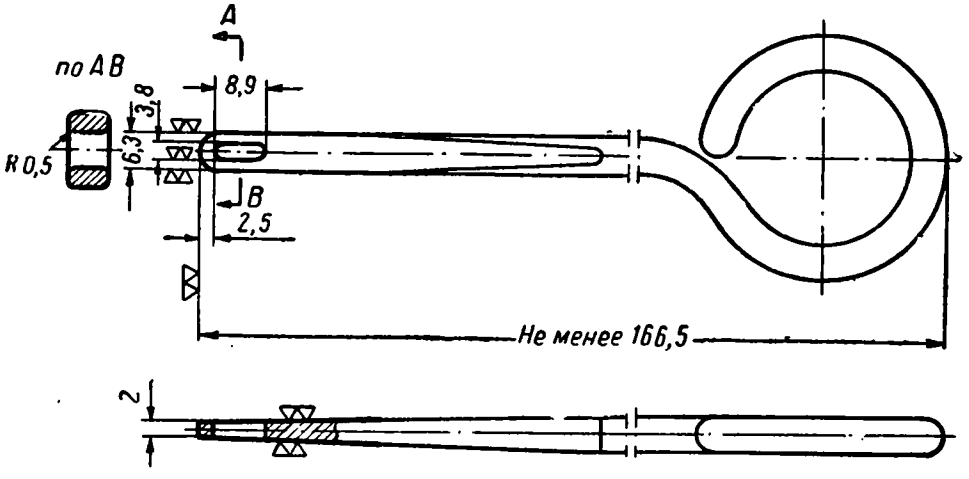


Рис. 33. Ремонт протирки при отломе конца

Изгиб протирки

(I) Выправить протирку медным молотком на свинцовой плите.

Скрошенность концов лезвия отвертки

(I) Заправить скрошенный конец лезвия на наждачном точиле, смачивая точило водой для избежания отпуска (рис. 34).

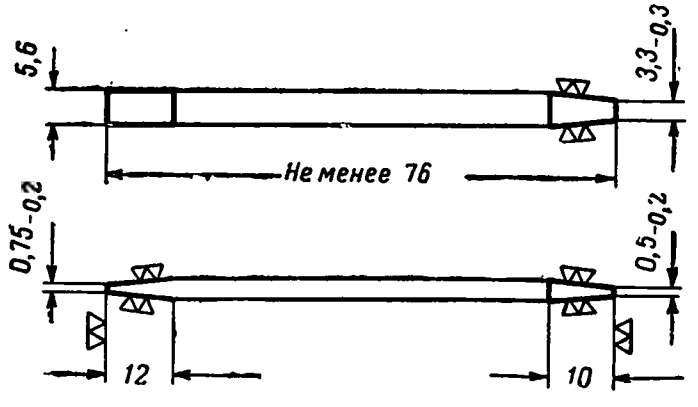


Рис. 34. Ремонт лезвия отвертки

ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ 7,62-мм САМОЗАРЯДНОГО ПИСТОЛЕТА ОБР. 1933 г.

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ СТВОЛА

(черт. 3)

Состояние ствола определяется осмотром, а также проверкой канала ствола войсковым калибром К-2 (приложение 1).

(I) В стволе пистолета встречаются те же неисправности, что и в стволе револьвера (см. раздел «Дефектация и ремонт рамки со стволом», пп. 1, 2 и 3, стр. 14).

(II) При наличии указанных неисправностей заменить ствол (карта 4).

Кроме неисправностей, указанных в части второй, в разделе «Дефектация и ремонт рамки со стволом», пп. 1, 2 и 3 (см. стр. 14), в стволе пистолета могут быть следующие неисправности.

1. Изгиб ствола

Изгиб ствола, не заметный на глаз, выявляется в процессе стрельбы по отклонению средней точки попадания от контрольной более 5 см при исправном состоянии мушки и прорези целика.

(I) Изгиб ствола допускается, если бой пистолета по кучности удовлетворяет нормальным условиям (пробоины вмещаются в круг диаметром 15 см) и если отклонение средней точки попадания от контрольной более 5 см устраняется перемещением целика вправо или влево или заменой его на более низкий или более высокий, как указано в НСД.

Производить опиловку мушки при этом не допускается.

Если устранить влияние изгиба ствола указанной регулировкой целика невозможно, то отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Заменить ствол (карта 4).

2. Износ, раздутие и следы ржавчины в патроннике

Раздутие патронника определяется наличием теневого поперечного кольца, обнаруживаемого при осмотре патронника.

(I) Следы ржавчины в патроннике допускаются при условии нормальной экстракции стреляных гильз.

При наличии в патроннике раковин, следов ржавчины, вызывающих тугую экстракцию гильз, и при износе или раздутии патронника отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Заменить ствол (карта 4).

3. Забоины на устье патронника

(I) Забоины обнаруживаются осмотром патронника или по наличию царапин на корпусе стреляной гильзы.

Забоины на устье патронника осторожно зачистить надфилем.

4. Забоины на дульном срезе ствола

(I) Зачистить приподнятый металл у забоин личным напильником или надфилем.

5. Качка дульной части ствола

Причины неисправности.

1. Износ отверстия для ствола в направляющей втулке или износ дульной части ствола по наружному диаметру (*1* на черт. 3).

(I) При наличии износа отверстия в направляющей втулке или износе дульной части ствола по наружному диаметру, вызывающем качку дульной части ствола, влияющую на нормальный бой пистолета, подобрать направляющую втулку с меньшим внутренним диаметром.

Если устранить качку дульной части ствола подбором направляющей втулки невозможно, то отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Заменить ствол (карта 4).

2. Износ направляющей втулки по наружному диаметру или износ канала для нее в затворе (*2* на черт. 3).

(I) При наличии износа направляющей втулки по наружному диаметру или канала для нее в затворе, вызывающем качку направляющей втулки, влияющую на нормальный бой пистолета, подобрать направляющую втулку с большим размером по наружному диаметру.

Если подобрать направляющую втулку без качки невозможно, то отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

6. Понижение казенной части ствола в затворе

Понижение казенной части ствола в затворе определяется в собранном пистолете наличием зазора (более 0,4 мм) между казенной частью ствола и затвором, проверяемого через окно для выбрасывания стреляных гильз (черт. 3).

Причины неисправности.

1. Износ стержня затворной задержки, оси серьги или отверстий в серьге (*3* на черт. 3).

(I) Проверить щупом зазор между казенной частью ствола и затвором.

При наличии зазора более 0,4 мм заменить затворную задержку или серьгу, или ось серьги.

Если устранить понижение казенной части ствола в затворе заменой указанных деталей невозможно, то отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

2. Износ оси серьги или отверстий в приливе ствола.

Ось серьги должна прочно сидеть в отверстии прилива ствола.

(I) Проверить, не смещается ли ось серьги давлением на ее конец выколоткой.

Смещение оси при этом от усилия руки не допускается.

При наличии смещения оси подобрать ось с большим диаметром и запрессовать ее в отверстие прилива ствола.

Если подобрать ось серьги невозможно, то пистолет отправить в вышестоящий ремонтный орган.

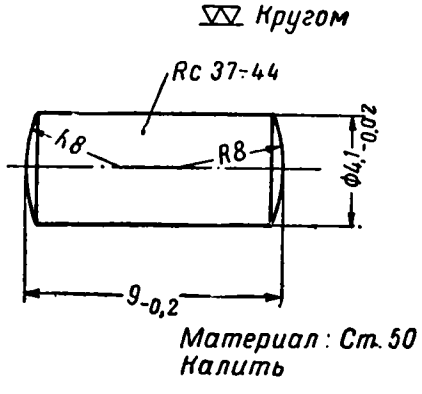


Рис. 35. Ось серьги (повышенная)

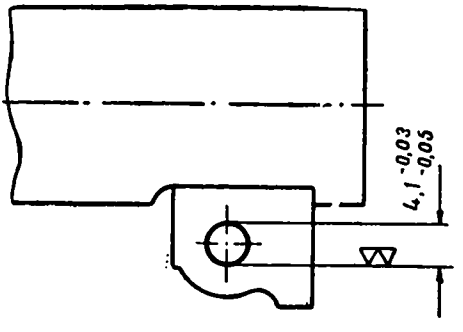


Рис. 36. Развертывание отверстия в стволе

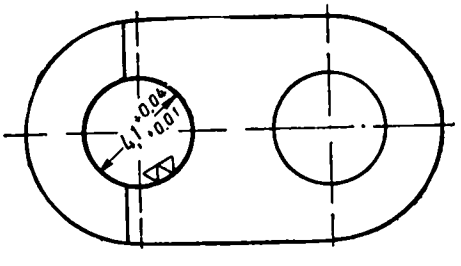


Рис. 37. Развертывание отверстия в серьге

(II) Изготовить повышенную ось серьги (рис. 35), развернуть отверстия в приливе ствола и серьге (рис. 36 и 37) и запрессовать ось в отверстие прилива ствола.

3. Износ пазов и ребер затвора и рамки.

(I) Проверить щупом зазор между направляющими выступами рамки и пазами затвора (рис. 38).

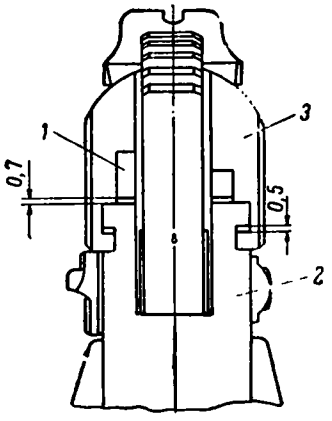


Рис. 38. Допускаемые зазоры между выступами рамки и пазами затвора:
1 — колодка ударно-спускового механизма; *2* — рамка; *3* — затвор

При наличии зазора более 0,5 мм и неудовлетворении условиям нормального боя и безотказности действия механизмов отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ПРИЦЕЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

(черт. 3)

Дефекты, влияющие на точность прицеливания

1. Забитость вершины мушки или прорези целика (*4* на черт. 3).

(I) Зачистить приподнятый металл личным напильником или надфилем, не нарушая формы и размеров мушки и прорези.

2. Изгиб мушки.

(I) Выправить мушку и зачистить ее. Толщина мушки после зачистки должна быть не менее 1,5 мм.

3. Качка целика в пазу затвора (*5* на черт. 3).

Соединение целика с затвором должно быть прочным. Смещение целика при давлении на него сбоку пальцами руки не допускается.

(I) При наличии качки целика в пазу затвора проверить паз затвора целиком, не бывшим в употреблении. Целик при этом не должен входить в паз под давлением пальцев руки.

При наличии износа паза расширить основание целика.

Для этого зажать целик в тисках с медными прокладками и раздать основание целика легкими ударами молотка по гнетку (приложение 2, рис. 65), поставленному на основание (рис. 39).

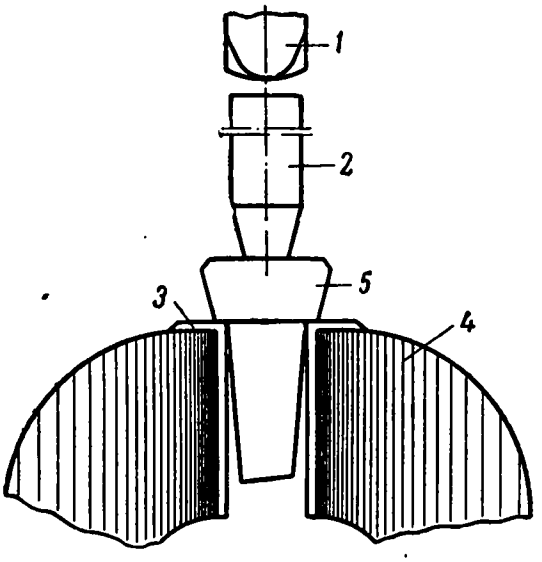


Рис. 39. Расширение основания целика:
1 — молоток; *2* — гнеток; *3* — медные прокладки; *4* — тиски; *5* — целик

Затем подчистить надфилем боковые грани основания и поставить целик в паз затвора до совмещения рисок.

Примечание. Целик должен ставиться в паз затвора от легких ударов медного молотка по целику.

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ ЗАТВОРА

(черт. 3)

Затвор туго двигается в рамке

Причины неисправности.

1. Изгиб боковых стенок затвора (*6* на черт. 3).

(I) Проверить прямолинейность боковых стенок затвора слесарной линейкой.

В сомнительных случаях разобрать пистолет, затем соединить затвор с рамкой без ствола, возвратной пружины и ударно-спускового механизма и проверить, передвигается ли затвор по рамке от собственного веса при наклоне последней вверх и вниз.

При наличии изгиба боковых стенок затвора, затрудняющем передвижение затвора по рамке, отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

2. Изгиб возвратной пружины.

(I) При наличии изгиба возвратной пружины, витки которой резко смещены в сторону и препятствуют передвижению затвора по рамке при отводе его рукой назад, заменить пружину.

Изгиб пружины, не препятствующий передвижению затвора, допускается.

3. Изгиб разобщителя.

(I) Отделить ударно-спусковой механизм и опробовать движение разобщителя в отверстии колодки.

Разобщитель должен перемещаться в отверстии колодки без трения и утапливаться в нем.

При наличии изгиба разобщителя выправить его медным молотком на свинцовой плите. При наличии на разобщителе забоин осторожно зачистить приподнятый металл плоским надфилем.

В случае резкого изгиба разобщителя и невозможности его выправить заменить разобщитель.

4. Изгиб перьев колодки ударно-спускового механизма.

(I) Проверить прямолинейность перьев колодки слесарной линейкой.

Перья колодки должны быть прямолинейны и параллельны между собой.

При наличии изгиба перьев колодки зажать в тисках медную прямоугольную оправку толщиной 9,5 мм и медным молотком выправить на ней перья колодки.

Примечание. Тугое движение затвора может произойти также и от густой смазки и загрязнения пазов затвора и рамки.

Недокрытие патрона затвором

Наполнить магазин проверочными патронами, вставить его в пистолет, отвести затвор назад доотказа и отпустить.

Затвор при этом под действием возвратной пружины должен энергично дойти до крайнего переднего положения и докрыть проверочный патрон.

Несовпадение заднего среза затвора со срезом рамки при неспущенном курке допускается до 0,3 мм.

Причины неисправности.

1. Осадка или поломка возвратной пружины.

(I) Осмотреть возвратную пружину и проверить ее длину. Длина пружины в свободном состоянии должна быть не менее 145 мм.

При наличии осадки или поломки заменить возвратную пружину.

2. Забитость или намины скоса выбрасывателя (*7* на черт. 3).

(I) Зачистить плоским надфилем приподнятый металл, не затрагивая основной поверхности.

Если зачистить скос выбрасывателя без нарушения его размеров невозможно, то заменить выбрасыватель.

3. Забоины на кольцевых выступах и проточках ствола и затвора (*8* на черт. 3).

(I) При наличии забоин на кольцевых выступах и проточках ствола и затвора, препятствующих докрыванию ствола затвором,

зачистить приподнятый металл, не затрагивая основной поверхности, на кольцевых выступах ствола плоским надфилем, а на ребрах кольцевых проточек затвора — тонким шабером.

Остановка затвора затворной задержкой при наличии патронов в магазине

Вставить в пистолет магазин с проверочными патронами, отвести затвор назад доотказа и отпустить; при этом выступ затворной задержки не должен заскакивать в вырез на боковой стенке затвора и останавливать его в заднем положении.

Причины неисправности.

1. Ослабление пружины затворной задержки или износ вырезов на стержне затворной задержки (*9* на черт. 3).

При наличии патронов в магазине затворная задержка под действием пружины должна быть отжата в нижнее положение и при движении затвора выступ задержки не должен касаться его нижней плоскости.

(I) При неудержании затворной задержки в нижнем положении заменить пружину затворной задержки.

Если устранить остановку затвора затворной задержкой путем замены пружины невозможно, заменить затворную задержку.

2. Изгиб зацепа подавателя вверх (*10* на черт. 3).

(I) Проверить положение зацепа подавателя в магазине.

Для этого снять с рамки затвор со стволом и поставить на место затворную задержку.

При наличии в магазине одного патрона зацеп подавателя не должен соприкасаться с нижней плоскостью зуба затворной задержки.

При наличии изгиба зацепа подавателя вверх до соприкосновения его с зубом затворной задержки выправить зацеп на свинцовой плите медным молотком.

Затвор не становится на затворную задержку при отсутствии в магазине патронов

Если в магазине нет патронов, то затвор, отведенный назад и отпущенный вперед, должен останавливаться в заднем положении затворной задержкой и удерживаться ею при давлении на его задний срез.

Причины неисправности.

1. Скругление задней стенки выреза затвора.

(I) Заправить заднюю стенку выреза шабером (рис. 40).

2. Скругление выступа затворной задержки.

(I) Заправить выступ затворной задержки по контуру бархатным напильником с минимальным снятием слоя металла (рис. 41).

Если совместная заправка выступа затворной задержки и задней стенки выреза затвора вызовет такое уменьшение длины за-

держки, что верхний патрон в магазине будет упираться шляпкой в нижнюю плоскость затвора, поставленного на задержку, то заменить затворную задержку.

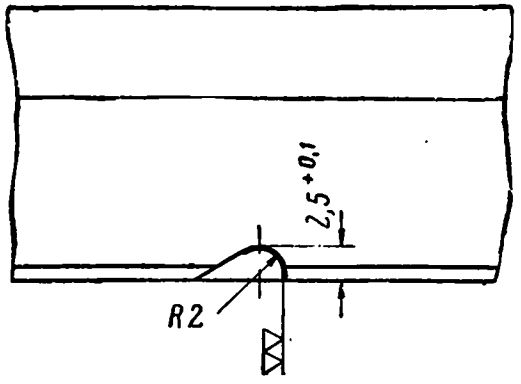


Рис. 40. Заправка задней стенки выреза затвора

3. Изгиб зацепа подавателя вниз (*11* на черт. 3).

(I) Проверить положение зацепа подавателя в магазине.

Для этого снять с рамки затвор со стволом и поставить на место затворную задержку.

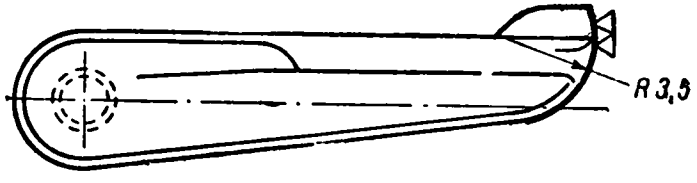


Рис. 41. Заправка выступа затворной задержки

Если в магазине патронов нет, то зацеп подавателя должен соприкасаться с нижней плоскостью зуба затворной задержки.

При наличии изгиба зацепа подавателя вниз выправить зацеп на свинцовой плите медным молотком.

4. Излом зуба затворной задержки.

(I) Заменить затворную задержку.

Неизвлечение гильзы из патронника

Причины неисправности.

1. Скрошенность или излом зацепа выбрасывателя (*12* на черт. 3).

(I) Заменить выбрасыватель.

2. Осадка пружины выбрасывателя.

Надавить выколоткой на задний конец выбрасывателя. По прекращении давления пружина выбрасывателя должна энергично возвратить задний конец выбрасывателя в первоначальное положение, а передний конец его прижать к затвору.

Свободная качка выбрасывателя в пазу затвора не допускается.

При свободной качке выбрасывателя заменить пружину выбрасывателя.

3. Износ, раздутие и следы ржавчины в патроннике ствола.

См. раздел «Дефектация и ремонт ствола», п. 2 (стр. 40).

4. Низкое расположение зацепа выбрасывателя (*13* на черт. 3).

(I) Проверить войсковым калибром К-6 (приложение 1) расположение зацепа выбрасывателя над дном чашечки затвора.

Калибр К-6 с размером 1,7 мм должен проходить между чашечкой затвора и зацепом выбрасывателя.

Если калибр К-6 не проходит, то заменить выбрасыватель.

Ущемление гильзы в окне затвора

Причины неисправности.

1. Износ зацепа выбрасывателя (*14* на черт. 3).

(I) Проверить войсковым калибром К-7 (приложение 1) расположение зацепа выбрасывателя над дном чашечки затвора.

Калибр К-7 с размером 2,26 мм не должен проходить между чашечкой затвора и зацепом выбрасывателя.

Если калибр К-7 проходит, то заменить выбрасыватель.

2. Скругление отражательного выступа колодки ударно-спускового механизма.

(I) Заправить отражательный выступ колодки ударно-спускового механизма трехгранным надфилем (рис. 42).

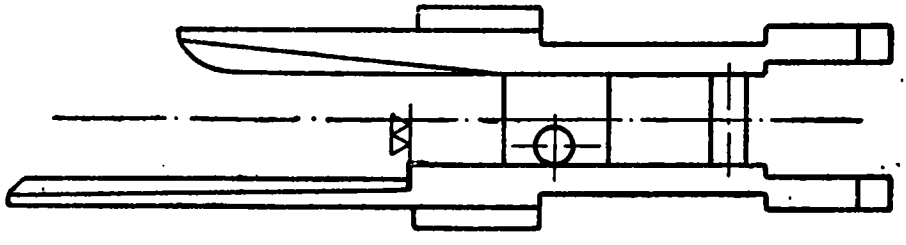


Рис. 42. Заправка отражательного выступа колодки ударно-спускового механизма

3. Износ пазов и ребер затвора и рамки.

См. раздел «Понижение казенной части ствола в затворе», п. 3 (стр. 43).

Примечание. Ущемление гильзы в окне затвора может происходить от неполного отхода затвора в крайнее заднее положение вследствие тугого движения его по рамке.

Ослабление соединения выбрасывателя с затвором

Причины неисправности.

Износ шпильки выбрасывателя или отверстия в затворе.

(I) Проверить, не смещается ли шпилька выбрасывателя в отверстии затвора давлением на конец ее выколоткой.

Смещение шпильки при этом от усилия руки не допускается.

При наличии смещения подобрать шпильку с большим диаметром и запрессовать ее в отверстие затвора.

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ УДАРНО-СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА

(черт. 3)

Курок туго спускается с боевого взвода

Спуск курка в собранном пистолете должен происходить от усилия на спуск не более 5 кг.

Для проверки спуска поставить курок на боевой взвод, присоединить к пружинным весам для определения усилия на спуск (приложение 1) специальную скобу (приложение 2, рис. 70), зацепить крючками скобы за спуск и, оттягивая весы, спустить курок с боевого взвода. В момент спуска весы должны показывать усилие не более 5 кг.

Причины неисправности.

1. Изгиб спусковой пружины вперед.

(I) Зажать один конец пружины в тисках и вручную выправить ее.

2. Забитость боевого взвода курка и носика шептала (*15* на черт. 3).

(I) Зачистить трехгранным надфилем приподнятый металл, не затрагивая основной поверхности деталей.

3. Изгиб тяги спуска (*16* на черт. 3).

Спуск после прекращения давления на него пальцем руки должен под действием спусковой пружины свободно возвращаться в крайнее переднее положение.

(I) При наличии изгиба тяги спуска, препятствующем свободному перемещению спуска в рамке, выправить тягу спуска медным молотком на оправке (приложение 2, рис. 71), зажатой в тисках.

4. Смятие или изгиб стенок магазинной коробки.

(I) При наличии смятия или изгиба стенок магазинной коробки, препятствующем свободному перемещению тяги спуска в рамке, разобрать магазин, надеть магазинную коробку на оправку (приложение 2, рис. 71), зажатую за хвостовую часть в тисках, и выправить стенки коробки медным молотком (рис. 43).

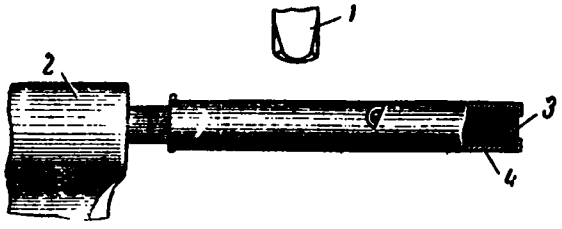


Рис. 43. Правка стенок магазинной коробки:
1 — молоток; *2* — тиски; *3* — оправка; *4* — магазинная коробка

5. Трение шептала о колодку ударно-спускового механизма.

(I) Отделить от рамки ударно-спусковой механизм, поставить в колодке ударно-спускового механизма курок на боевой взвод и, удерживая его рукой в заднем положении, нажать на уступ шептала; шептало при этом должно освободить курок и под действием пружины шептала отойти в крайнее переднее положение.

При трении шептала о колодку ударно-спускового механизма отделить шептало и зачистить личным напильником места, вызывающие трение.

Курок легко спускается с боевого взвода

Спуск курка с боевого взвода должен происходить от усилия на спуск не менее 2 кг.

Проверку спуска производить, как указано выше (см. раздел «Курок туго спускается с боевого взвода», стр. 49).

В момент спуска курка весы должны показывать усилие не менее 2 кг. Если это требование не выполняется, то неисправны курок, шептало, пружина шептала, боевая пружина или спусковая пружина.

Причины неисправности.

1. Скругление боевого взвода курка или носика шептала (*17* на черт. 3).

(I) Зажать курок или шептало в тисках с медными прокладками и заправить трехгранным надфилем боевой взвод курка (рис. 44) или носик шептала (рис. 45).

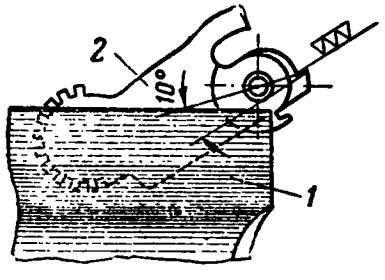


Рис. 44. Заправка боевого взвода курка:
1 — тиски; *2* — курок

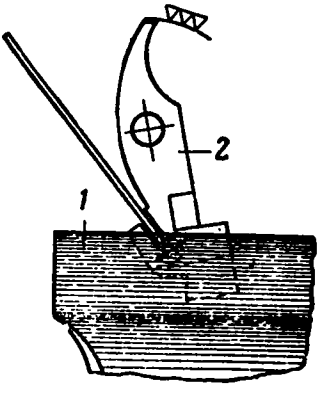


Рис. 45. Заправка носика шептала:
1 — тиски; *2* — шептало

Скругление боевого взвода курка или носика шептала, не влияющее на спуск курка, допускается без ремонта.

2. Осадка или поломка боевой пружины.

(I) Заменить боевую пружину.

3. Ослабление или поломка пружины шептала.

(I) Отделить ударно-спусковой механизм от рамки, взять колодку левой рукой, указательным пальцем правой руки отвести курок доотказа назад, а большим пальцем надавить на уступ шептала в сторону курка.

После прекращения давления уступ шептала под действием пружины шептала должен энергично занять свое первоначальное положение.

При неэнергичном действии пружины шептала отделить шептало от колодки и осмотреть пружину.

Пружина должна быть прямой, незначительный изгиб ее в сторону шептала допускается.

При изгибе пружины, влияющем на энергичное действие шептала, или поломке ее, заменить пружину.

4. Ослабление спусковой пружины.

(I) Отделить затвор, ударно-спусковой механизм, магазин и щечки рукоятки. После этого нажать на спуск и отпустить. Спуск после прекращения давления под действием спусковой пружины должен энергично возвратиться в переднее положение.

При неэнергичном действии спуска вследствие изгиба спусковой пружины зажать один конец пружины в тисках и вручную выправить ее.

Если восстановить правкой энергичное действие пружины на спуск невозможно, то заменить спусковую пружину.

Курок не спускается с боевого взвода

Нажать на спуск и, не отпуская его из крайнего заднего положения, отвести затвор назад до постановки курка на боевой взвод; затем нажать вниз на затворную задержку и отпустить затвор. После этого отпустить спуск и вторично подать его назад; при этом курок должен спуститься с боевого взвода.

Если это требование не выполняется, то имеются неисправности в разобщителе или в спусковой пружине, или в спусковой тяге, или в магазинной коробке.

Причины неисправности.

1. Изгиб разобщителя (*18* на черт. 3).

(I) Отделить колодку ударно-спускового механизма, поставить курок на боевой взвод и опробовать движение разобщителя в отверстии колодки.

Разобщитель должен свободно, без трения, перемещаться в отверстии колодки.

При наличии изгиба выправить разобщитель медным молотком на свинцовой плите и осторожно зачистить надфилем приподнятый металл.

Если выправить разобщитель невозможно, то заменить его.

2. Изгиб верхнего конца спусковой пружины вперед (*19* на черт. 3).

Верхний конец спусковой пружины должен быть отогнут назад под углом, соответствующим наклону скоса заднего конца спуска (примерно 67°).

В собранном пистолете задний конец спуска после прекращения давления на него разобщителя должен под действием спусковой пружины подниматься вверх в свое первоначальное положение.

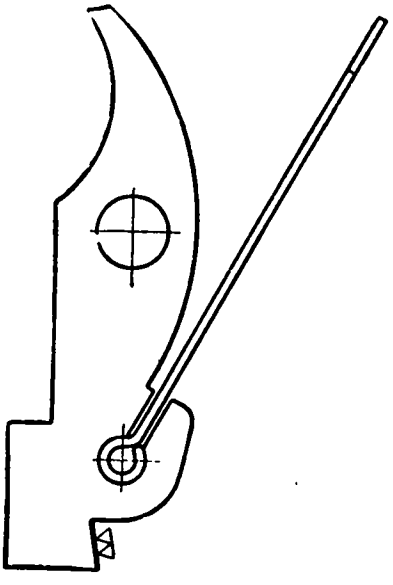


Рис. 46. Заправка передней рабочей грани нижнего уступа шептала

(I) При наличии изгиба верхнего конца спусковой пружины вперед выправить пружину медным молотком на свинцовой плите и придать верхнему концу ее наклон, соответствующий наклону исправной пружины.

3. Скругление передней рабочей грани нижнего уступа шептала (*20* на черт. 3).

(I) Заправить переднюю рабочую грань нижнего уступа шептала надфилем с минимальным снятием металла (рис. 46).

4. Изгиб тяги спуска (*21* на черт. 3).

См. раздел «Курок туго спускается с боевого взвода», п. 3 (стр. 49).

5. Смятие или изгиб стенок магазинной коробки.

См. раздел «Курок туго спускается с боевого взвода», п. 4 (стр. 49).

Курок срывается с боевого взвода

Срыв курка с боевого взвода при давлении на головку его снизу не допускается. В противном случае имеются неисправности в курке или в шептале.

Причины неисправности.

1. Скругление боевого взвода курка или носика шептала (*22* на черт. 3).

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 1 (стр. 50).

2. Ослабление или поломка пружины шептала.

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 3 (стр. 51).

Курок срывается с предохранительного взвода

Срыв курка, поставленного на предохранительный взвод, при раздельном давлении на спуск и на головку курка снизу не допускается.

Причины неисправности.

1. Скругление или скрошенность предохранительного взвода курка (*23* на черт. 3).

(I) Заменить курок.

Скругление предохранительного взвода курка, не вызывающее срыва курка, допускается.

2. Скругление носика шептала (*24* на черт. 3).

(I) Зажать шептало в тисках с медными прокладками и заправить носик шептала трехгранным надфилем (см. рис. 45).

3. Намины на шептале.

(I) Отделить колодку ударно-спускового механизма, поставить курок на предохранительный взвод и через контрольное отверстие в колодке проверить, вошел ли носик шептала в зарез предохранительного взвода курка.

Носик шептала должен полностью входить в зарез предохранительного взвода курка.

При наминах, препятствующих полному вхождению носика шептала, зачистить бархатным напильником приподнятый металл и после зачистки проверить соединение шептала с предохранительным взводом курка.

При постановке курка на предохранительный взвод затвор не удерживается в переднем положении

Поставить курок на предохранительный взвод и надавить рукой на передний срез затвора, при этом затвор не должен отходить назад более 2,5 мм; после прекращения нажатия затвор под действием возвратной пружины должен возвратиться в переднее положение. Если эти требования не выполнены, то неисправны разобщитель, шептало или рамка.

Причины неисправности.

1. Скругление верхней части разобщителя (*25* на черт. 3).

(I) Если при скруглении верхней части разобщителя затвор не удерживается в переднем положении при курке, поставленном на предохранительный взвод, то заменить разобщитель.

2. Скругление или скрошенность граней выступа шептала и коленчатого выступа разобщителя (*26* на черт. 3).

(I) Отделить от рамки ударно-спусковой механизм, поставить в колодке ударно-спускового механизма курок на предохранительный взвод и проверить положение разобщителя, который должен находиться в крайнем верхнем положении и не опускаться вниз от усилия руки.

При опускании разобщителя вниз отделить шептало и разобщитель от колодки и осмотреть выступ шептала и коленчатый выступ разобщителя.

При скруглении или скрошенности граней выступа шептала и коленчатого выступа разобщителя заменить шептало и разобщитель.

3. Износ пазов и ребер затвора и рамки.

См. раздел «Понижение казенной части ствола в затворе», п. 3 (стр. 43).

Курок не становится на боевой взвод (самоспуск курка)

Причины неисправности.

1. Износ разобщителя (по длине).

(I) Отделить магазин, нажать на спуск, отвести затвор назад доотказа и отпустить его; курок при этом должен остаться на боевом взводе.

Если курок не остается на боевом взводе, отделить разобщитель и проверить его длину по разобщителю, не бывшему в употреблении.

При износе разобщителя по длине заменить разобщитель.

2. Вертикальная качка колодки ударно-спускового механизма.

Вертикальная качка, определяемая зазором между нижними плоскостями перьев колодки и верхней плоскостью рамки, допускается не более 0,7 мм (см. рис. 38).

(I) Для проверки зазора взять пистолет в левую руку стволом вперед, поставить курок на боевой взвод и большим пальцем поджать курок с колодкой вверх.

При наличии зазора более 0,7 мм и нарушении безотказности действия механизмов отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

3. Скругление боевого взвода курка или носика шептала (*27* на черт. 3).

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 1 (стр. 50).

4. Ослабление или поломка пружины шептала.

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 3 (стр. 51).

Осечки

Причины неисправности.

1. Скрошенность или излом бойка ударника (*28* на черт. 3).

(I) Заправить острие бойка ударника плоским бархатным напильником, снимая минимальный слой металла. Заправленный боек ударника должен иметь правильную полусферическую форму с радиусом 1 мм.

При наличии излома бойка заменить ударник.

2. Малый выход бойка ударника.

Проверить выход бойка ударника калибром К-1 (приложение 1).

Выход бойка ударника должен быть в пределах 1,3—1,7 мм.

(I) Для проверки выхода бойка ударника отделить затвор, взять его в левую руку и упереть хвостом ударника в торец цилин-

дрического стержня, зажатого в тисках так, чтобы задний срез ударника был утоплен заподлицо со стенкой затвора.

Затем правой рукой наложить на дно чашечки затвора калибр К-1 сначала вырезом глубиной 1,7 мм, а затем вырезом глубиной 1,3 мм; при этом дно первого выреза должно проходить над бойком ударника, а дно второго выреза не должно проходить.

При выходе бойка менее 1,3 мм заменить ударник.

3. Осадка или поломка боевой пружины.

См. раздел «Курок легко спускается с боевого взвода», п. 2 (стр 51).

4. Забоины в выеме ударника (*29* на черт. 3).

(I) Забоины в выеме ударника, препятствующие свободному движению ударника в канале затвора, зачистить бархатным напильником.

5. Трение курка о стенки задних вырезов затвора, рамки и колодки ударно-спускового механизма.

(I) Зачистить личным напильником места на боковых плоскостях курка, вызывающие трение.

Прорыв пороховых газов

Причины неисправности.

1. Заострение бойка ударника (*30* на черт. 3).

(I) Заправить острие бойка бархатным напильником (см. раздел «Осечки», п. 1, стр. 54).

2. Большой выход бойка ударника.

(I) Проверить выход бойка ударника калибром К-1 (см. раздел «Осечки», п. 2, стр. 54).

При выходе бойка ударника более 1,7 мм подобрать новый ударник.

Увеличенный зазор между дном чашечки затвора и задним срезом ствола

Причина неисправности.

Износ кольцевых проточек и выступов на стволе и затворе (*31* на черт. 3).

(I) Износ кольцевых проточек и выступов на стволе и затворе определяется зазором между задним срезом ствола и венчиком чашечки затвора, который допускается не более 0,35 мм.

Для проверки, нет ли износа кольцевых проточек и выступов на стволе и затворе, разобрать пистолет, вложить в затвор ствол и поставить на место направляющую втулку.

Затем взять в левую руку затвор нижней частью вверх и давлением пальцами руки подать ствол дотказа вниз и вперед к направляющей втулке так, чтобы кольцевые выступы ствола плотно вошли в кольцевые проточки затвора; после этого щупом измерить зазор между задним срезом ствола и венчиком чашечки затвора (рис. 47).

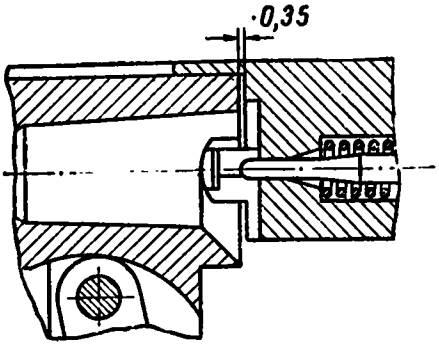


Рис. 47. Допускаемый зазор между задним срезом ствола и венчиком чашечки затвора

При наличии зазора более 0,35 мм и нарушении безотказности действия механизмов отправить пистолет в вышестоящий ремонтный орган.

(II) Проверить непроходным калибром-шашкой К-29Р (приложение 2, рис. 76) зазор между чашечкой затвора и задним срезом ствола.

При крытии затвором непроходного калибра-шашки (затвор при вложенном в патронник калибре-шашке доходит до крайнего переднего положения; опорные выступы затвора соединяются с кольцевыми проточками на стволе) заменить ствол (карта 4).

Ослабление соединения шпильки ударника с затвором

Шпилька ударника должна прочно удерживаться в отверстии затвора. Если этого нет, то неисправна шпилька ударника.

Причины неисправности.

1. Ослабление пружинной части шпильки ударника.

(I) Подобрать новую шпильку.

2. Излом одного пера шпильки ударника.

(I) Заменить шпильку ударника.

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ РАМКИ И МАГАЗИНА

Патроны не подаются в патронник

Патроны в снаряженном магазине должны энергично подаваться пружиной подавателя вверх до упора в верхние загнутые края магазинной коробки, а верхний патрон при движении затвора вперед должен продвигаться затвором в патронник без задержек и перекосов.

Для проверки подачи патронов в патронник снарядить магазин восемью проверочными патронами, вставить магазин в рукоятку пистолета и действием затвора по очереди вводить патроны в патронник.

Причины неисправности.

1. Осадка или поломка пружины подавателя.

(I) Заменить пружину подавателя.

2. Смятие или изгиб стенок магазинной коробки.

См. раздел «Курок туго спускается с боевого взвода», п. 4 (стр. 49).

3. Подаватель удерживается зубом защелки магазина.

(I) Проверить движение подавателя в магазине, вставленном в рукоятку пистолета.

Подаватель при этом не должен удерживаться зубом защелки магазина.

Если подаватель удерживается зубом защелки магазина, то зачистить личным напильником передний конец подавателя.

4. Смятие верхних загнутых краев магазинной коробки.

(I) Разобрать магазин, зажать оправку (приложение 2, рис. 71) в тисках, надеть на оправку магазинную коробку так, чтобы верхние ее края легли на торец оправки, и выправить медным молотком верхние края магазинной коробки (рис. 48).

После правки собрать магазин и проверить подачу проверочных патронов.

5. Неправильный изгиб подавателя.

(I) Осмотреть подаватель и сравнить изгиб его с изгибом исправного подавателя.

При несоответствии изгиба подавателя выправить его медным молотком на свинцовой плите.

6. Забоины на углах пульного скоса на рамке (*32* на черт. 3).

(I) Зачистить забоины надфилем.

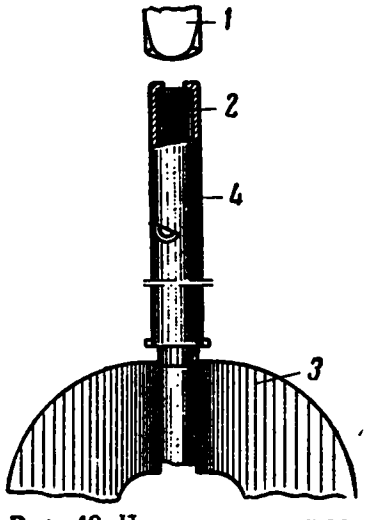


Рис. 48. Правка верхних загнутых краев магазинной коробки:

1 — молоток; *2* — оправка; *3* — тиски; *4* — магазинная коробка

Выпадение магазина из рукоятки пистолета

Магазин должен прочно удерживаться в рукоятке пистолета зубом защелки магазина.

Вертикальная качка магазина, вставленного в рукоятку пистолета, обязательна в пределах 1 мм.

Зазор между нижней поверхностью рукоятки пистолета и крышкой магазина допускается от 0,5 до 2 мм (рис. 49).

Причины неисправности.

1. Осадка пружины защелки магазина.

(I) При неэнергичном действии пружины на защелку магазина заменить пружину.

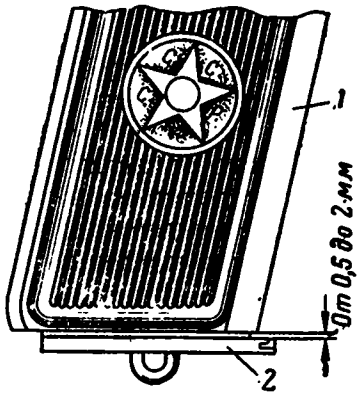


Рис. 49. Допускаемый зазор между нижней поверхностью рукоятки и крышкой магазина

1 — рамка; *2* — крышка магазина

2. Тугое вхождение пуговки разрезной чеки защелки магазина в гнездо рамки (*33* на черт. 3).

(I) Осмотреть разрезную чеку защелки магазина и проверить движение ее в гнезде рамки.

Разрезная чека своей пуговкой должна свободно входить в отверстие рукоятки рамки.

Если пуговка разрезной чеки не входит, то зачистить пуговку плоским личным напильником и притупить острый угол.

При значительном смятии пуговки заменить разрезную чеку.

3. Износ зуба защелки магазина (*34* на черт. 3).

(I) Отделить магазин, поставить затвор на затворную задержку, направить нижнее окно рукоятки на свет и осмотреть положение зуба защелки магазина.

Зуб защелки магазина должен выступать во внутрь окна рукоятки.

В сомнительных случаях проверить действие защелки магазина на исправном магазине от другого пистолета.

При наличии износа зуба защелки магазина заменить защелку.

4. Износ выреза в магазине для зуба защелки магазина (*35* на черт. 3).

Верхняя стенка выреза магазина не должна иметь скругления.

(I) При наличии скругления зачистить верхнюю стенку выреза магазина полукруглым надфилем (рис 50).

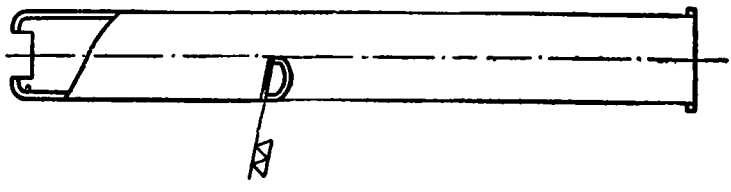


Рис. 50. Зачистка стенки выреза магазинной коробки

Зачистка верхней стенки выреза магазина допускается до такого предела, при котором вертикальная качка магазина в рамке будет не более 1 мм.

После зачистки проверить, удерживается ли защелкой магазин от выпадения из рамки.

При неудержании магазина исправной защелкой или вертикальной качке магазина в рамке более 1 мм заменить магазин.

Магазин туго соединяется с рукояткой

Магазин должен свободно вставляться в рукоятку и свободно закрепляться в ней защелкой.

Трение магазина о стенки рукоятки допускается, если магазин после освобождения его от защелки под действием пружины подавателя несколько сдвигается вниз.

Причины неисправности.

1. Смятие или изгиб стенок магазинной коробки.

См. раздел «Курок туго спускается с боевого взвода», п. 4 (стр. 49).

2. Изгиб тяги спуска (*36* на черт. 3).

См. раздел «Курок туго спускается с боевого взвода», п. 3 (стр. 49).

3. Изгиб закрепляющих планок щечек.

(I). Отделить щечки рукоятки и осмотреть закрепляющие планки щечек.

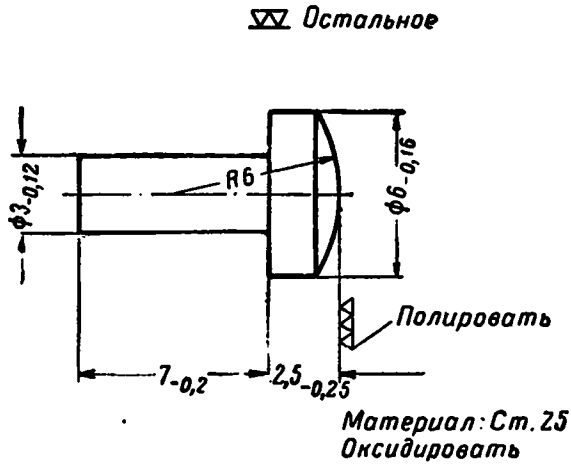


Рис. 51. Заклепка для закрепляющих планок

При изгибе закрепляющей планки отделить ее от щечки, высверлив заклепку, затем выправить планку молотком на стальной плите, изготовить новую заклепку (рис. 51) и приклепать закрепляющую планку к щечке.

4. Утопание щечек рукоятки в окне рукоятки.

(I) Проверить, нет ли трения магазина о закрепляющие планки щечек.

При утопании щечек, вызывающем тугое движение магазина, зачистить трущиеся места планок личным напильником.

Если устранить тугое движение магазина зачисткой закрепляющих планок невозможно, то заменить щечки.

5. Трение зуба защелки магазина о стенку магазина.

При нажатии на пуговку разрезной чеки защелки магазина до отказа зуб защелки магазина должен выйти из окна на стенке магазина и освободить магазин; при этом трение зуба защелки магазина о стенку магазина при движении последнего в окне рукоятки не допускается.

(I). При трении зуба защелки магазина о стенку магазина подобрать защелку магазина с меньшим размером зуба.

Качка щечек на рукоятке рамки

Качка щечек на рукоятке рамки не допускается.

Тугое перемещение щечек по вертикали и горизонтали от усилия руки допускается до 0,5 мм.

Причины неисправности.

1. Износ ограничительных выступов щечек.

(I) При износе ограничительных выступов щечек, вызывающем перемещение их на рукоятке рамки более 0,5 мм, заменить щечки.

2. Изгиб закрепляющих планок щечек.

См. раздел «Магазин туго соединяется с рукояткой», п. 3 (стр. 59).

3. Ослабление заклепок закрепляющих планок щечек.

(I) При ослаблении заклепок подтянуть их молотком.

Смещение крышки магазина

Крышка магазина должна прочно удерживаться своей задержкой и не смещаться от давления на нее пальцем руки.

Причины неисправности.

1. Скругление зуба задержки крышки магазина (*37* на черт. 3).

(I) При скруглении зуба задержки крышки магазина зачистить зуб трехгранным надфилем.

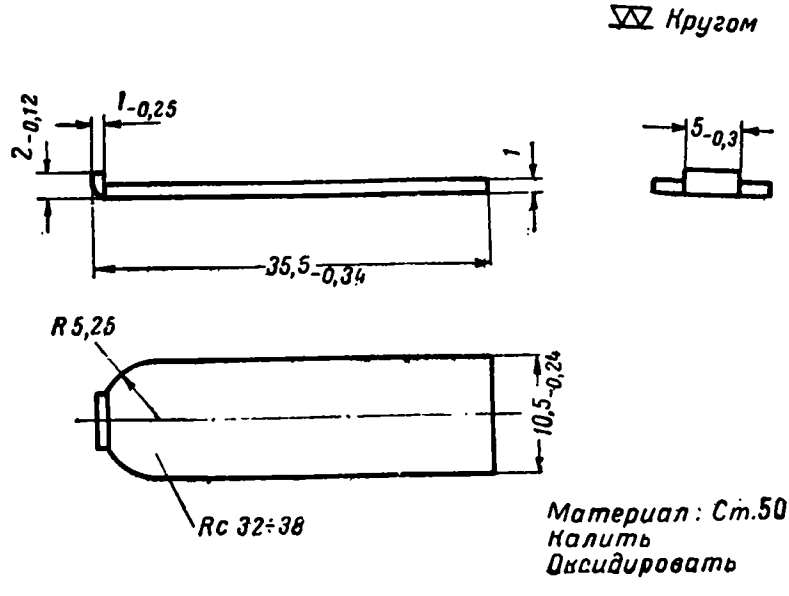


Рис. 52. Задержка крышки магазина

Если устранить смещение крышки зачисткой зуба задержки крышки магазина невозможно, то изготовить новую задержку крышки магазина (рис. 52).

2. Изгиб задержки крышки магазина.

(I) Выправить задержку крышки магазина на стальной плите медным молотком.

3. Развороченность отверстия в крышке магазина для зуба задержки крышки (*38* на черт. 3).

(I) Осадить молотком приподнятый металл и зачистить края отверстия плоским надфилем.

Если восстановить отверстие указанным способом невозможно, то заменить крышку магазина.

Качка или срыв ушка крышки магазина

(I) Подтянуть концы ушка молотком.

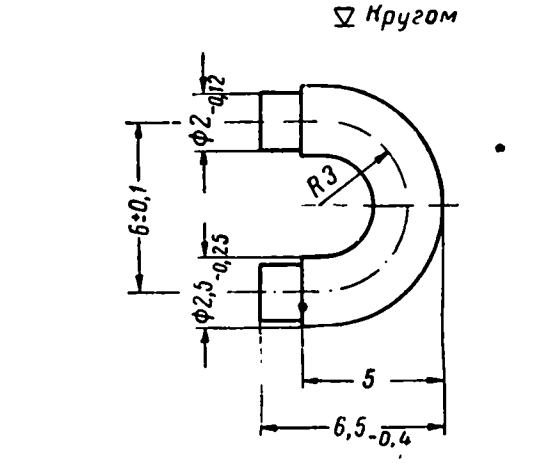


Рис. 53. Ушко крышки магазина

При срыве ушка изготовить новое ушко (рис. 53) и приклепать его к крышке магазина.

ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

7,62-мм РЕВОЛЬВЕР ОБР. 1895 г.

КАРТА 1

ПОСТАНОВКА НОВЫХ ОСЕЙ КУРКА, СПУСКОВОГО КРЮЧКА И КАЗЕННИКА

1. Вывинтить плоскогубцами старые оси курка, спускового крючка и казенника.

2. Если вывинтить оси невозможно, то зачистить наждачным полотном расклепанные торцы головок осей, накернить по центру, просверлить отверстия диаметром 2,5 мм, раззенковать их под углом 120°, не задевая поверхность рамки (рис. 54), и вывинтить оси плоскогубцами.

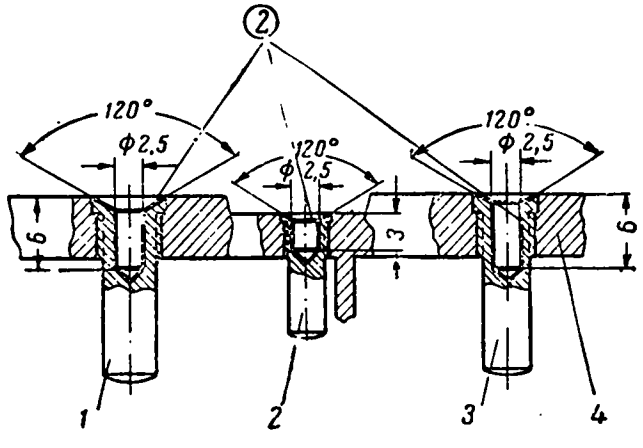


Рис. 54.

1 — ось курка; *2* — ось казенника; *3* — ось спускового крючка; *4* — рамка

3. Если вывинтить оси способом, указанным в п. 2, невозможно, то срезать ножовкой выступающие части осей и остаток их вывинтить воротком (приложение 2, рис. 72).

4. Прочистить резьбу в отверстии для оси спускового крючка метчиком Сп 0″,166×50 нит., в отверстии для оси курка метчиком Сп 0″,2025×50 нит. и в отверстии для оси казенника метчиком Сп. 0″,133×50 нит.

Если в наличии метчиков нет, то использовать оси (приложение 3, рис. 77), предварительно закалив их до твердости R_c=36—42.

5. Подобрать новую ось так, чтобы она плотно ввинчивалась в рамку и при ввинчивании ее до упора конец резьбовой части оси не выступал за срез рамки. Если конец резьбовой части оси выступает за срез рамки, то опилить его надфилем.

6. Проверить высоту ввинченной до упора оси и перпендикулярность ее к плоскости рамки. Высота оси курка и спускового крючка должна быть 9,9 мм, а оси казенника — 6,52 мм (рис. 55).

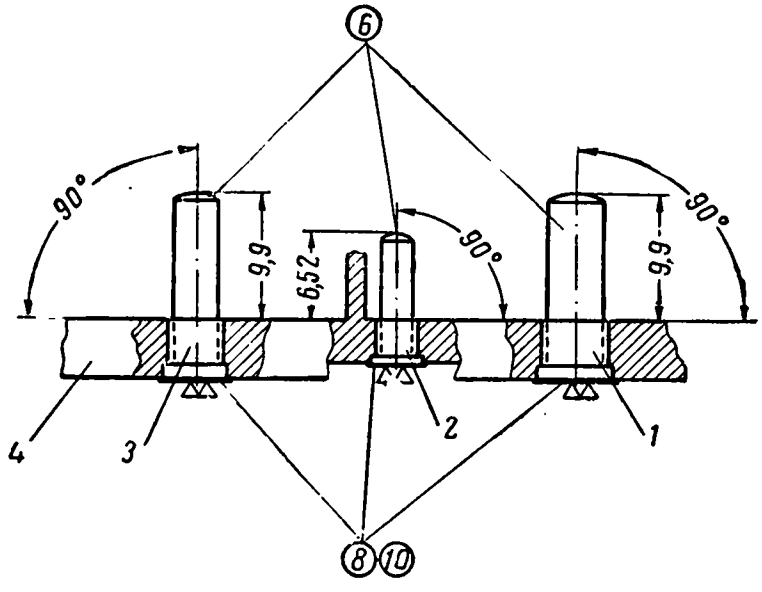


Рис. 55.

1 — ось курка; *2* — ось казенника; *3* — ось спускового крючка; *4* — рамка

Оси высотой более указанных размеров опилить личным напильником; если оси не перпендикулярны к плоскости рамки, то выправить их при помощи оправки (приложение 2, рис. 69).

7. Закрепить рамку в тисках с медными прокладками, опилить головку оси по высоте, оставив 0,5 мм под расклепку.

8. Зажать подставку (приложение 2, рис. 73) в тисках, вставить ось в гнездо подставки и расклепать головку ее.

9. Проверить слесарным угольником перпендикулярность оси к плоскости рамки и при необходимости выправить оправкой (приложение 2, рис. 69).

10. Опилить головку оси заподлицо с плоскостью рамки и зачистить наждачным полотном.

11. Оксидировать рамку.

КАРТА 2

НАПЛАВКА МЕТАЛЛА НА УПОР ШОМПОЛЬНОЙ ТРУБКИ

1. В собранном револьвере повернуть шомпольную трубку так, чтобы канал ее совместился с каналом оси барабана; при этом шомпол свободно должен продвигаться в крайние положения.

2. По риске на стволе отметить риской на поверхности шомпольной трубки положение трубки (риску слегка нанести чертилкой).

3. Выдвинуть шомпол и повернуть шомпольную трубку на себя до упора в ствол, отметить положение трубки второй риской на поверхности шомпольной трубки по той же риске на стволе.

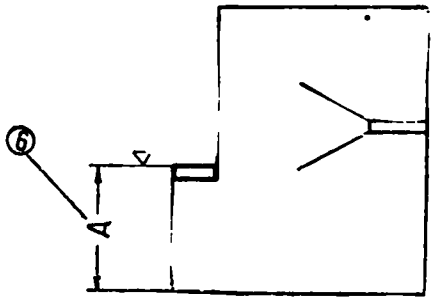


Рис. 56.

4. Измерить расстояние d между рисками.

5. Разобрать револьвер и закрепить ствол в тисках с медными прокладками, вложить деревянный брусок в окно рамки и отвинтить ее. Отделить шомпольную трубку.

6. Зачистить упор шомпольной трубки и замерить его высоту A (рис. 56).

7. Наплавить упор шомпольной трубки электродом Э34 (диаметр 2 мм).

8. Опилить наплывы металла.

9. Разметить высоту упора шомпольной трубки $H = (A + d + 0{,}3)$ мм (рис. 57), где 0,3 мм — припуск на опиловку.

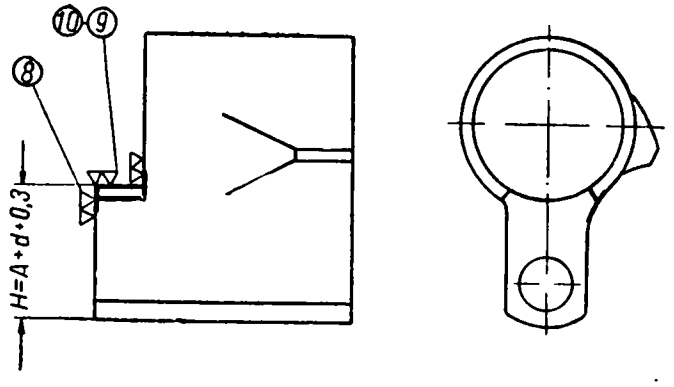


Рис. 57.

10. Опилить упор шомпольной трубки по разметке.

11. Собрать шомпольную трубку со стволом и рамкой, повернуть на себя шомпольную трубку до упора и определить величину недоворота трубки по рискам на ее поверхности.

12. Отвинтить ствол, снять шомпольную трубку и припилить упор (примерно на величину недоворота).

13. Собрать шомпольную трубку со стволом, рамкой и осью барабана. Проверить совмещение каналов шомпольной трубки и оси барабана продвижением шомпола.

14. При несовмещении каналов допускается пригонка упора шабером в собранном виде, не задевая поверхности ствола.

15. Отвинтить ствол, отделить шомпольную трубку и удалить риски, сделанные чертилкой.

16. Оксидировать шомпольную трубку.

17. Собрать револьвер и проверить взаимодействие механизмов.

КАРТА 3

ПОДГОНКА БАРАБАНА (ПРИ ЗАМЕНЕ БАРАБАНА)

1. Подобрать по барабану подвижную трубку барабана, а по подвижной трубке барабана и барабану — ось барабана.

2. Вставить барабан в рамку револьвера.

3. Вложить проверочные патроны в каморы барабана и проверить вхождение дулец патронов в устье ствола при медленном и резком взведении курка на боевой взвод нажимом на спицу курка (рис. 58).

4. При утыкании гильзы в срез ствола проверить работу собачки (в каких каморах происходит утыкание).

5. Если при проворачивании барабана происходит утыкание на всех каморах, то подобрать собачку с пониженной головкой (по толщине или по длине); при недовертывании барабана подобрать собачку с повышенной головкой (по толщине или по длине).

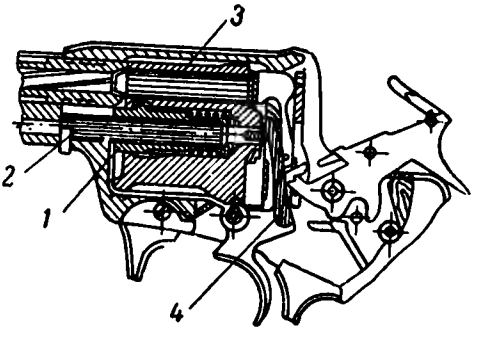


Рис. 58.

1 — подвижная трубка барабана; *2* — ось барабана; *3* — проверочный патрон; *4* — собачка

6. Если запасных собачек с повышенной головкой нет в наличии, то отжечь собачку в горне при температуре 820—850° С (вишнево-красный цвет).

Положить собачку на оправку (приложение 2, рис. 74), закрепленную в тисках и молотком оттянуть и уширить головку собачки (рис. 59).

7. Пригнать собачку по месту до получения нормального поворота барабана (без утыкания дульца гильзы в срез ствола), зачищая ее правую плоскость или головку (рис. 60).

8. Нагреть собачку в горне до температуры 820—850°С (вишнево-красный цвет) и охладить в воде (закалка).

9. Зачистить собачку наждачным полотном, нагреть стальную плитку до яркокрасного цвета каления, положить собачку на плитку и выдержать до появления светложелтого цвета побежалости на

поверхности собачки; быстро снять собачку с плитки и охладить в воде (отпуск).

10. Опробовать твердость собачки напильником.

11. Если запасных собачек с пониженной головкой нет в наличии, то опилить правую плоскость собачки или головку до получения нормального поворота барабана — без утыкания дульц гильз в срез ствола.

12. Если утыкание гильзы в срез ствола происходит не более чем на четырех каморах барабана вследствие его провертывания, то припилить надфилем соответствующие зубья храпового колеса.

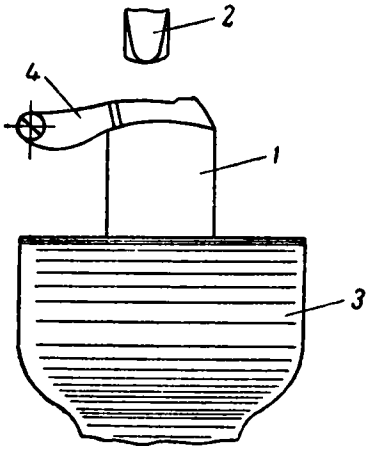


Рис. 59.

1 — подставка для уширения головки собачки; *2* — молоток; *3* — тиски; *4* — собачка

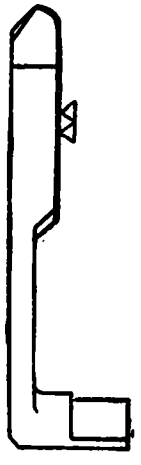


Рис. 60.

13. Если утыкание происходит не более чем на четырех каморах барабана вследствие его недовертывания, то зажать барабан в тисках, подрубить зубилом соответствующий зуб храпового колеса и осадить его сверху гнетком (см. раздел «Затруднительная постановка курка на боевой взвод», стр. 24).

14. Проверить действие барабана. При провороте барабана или заедании собачки допускается припиловка осаженных зубьев надфилем.

15. Проверить расстояние от среза казенника до среза барабана калибром (приложение 2, рис. 75).

При калибре, вложенном в камору барабана, курок не должен становиться на боевой взвод.

16. Если на новом барабане имеется номер, то зачистить его личным напильником и наждачным полотном.

17. Набить на передний срез барабана новый номер, соответствующий номеру на рамке.

Примечание. Если калибра-шашки в наличии нет, то разрешается производить подгонку барабана (при замене барабана) без проверки расстояния от среза казенника до среза барабана, с последующей проверкой стрельбой.

КАРТА 4

ПОДГОНКА СТВОЛА ПИСТОЛЕТА (ПРИ ЗАМЕНЕ СТВОЛА)

1. Присоединить к стволу серьгу.

2. Вставить в кожух затвора ствол с серьгой, направляющую втулку и возвратную пружину.

3. Надеть затвор со стволом на рамку.

4. Вставить затворную задержку. Если отверстия в серьге и в рамке не совпадают и задержка в отверстия не входит, то подобрать новую затворную задержку или серьгу.

После постановки затворной задержки закрепить пружину затворной задержки.

5. Через окно для выбрасывания стреляных гильз проверить щупом зазор между казенной частью ствола и затвором.

При зазоре более 0,4 мм заменить затворную задержку или серьгу, или ось серьги.

6. Вложить в патронник проходной калибр-шашку К-16 (приложение 2, рис. 76). Плавно отпустить затвор. Калибр-шашка должен крыться (затвор под действием возвратной пружины должен дойти до крайнего переднего положения; задний срез затвора должен совпасть со срезом рамки).

Допускается досылка затвора в переднее положение легким нажатием деревянной рукоятки отвертки или молотка.

7. Вложить в патронник непроходной калибр-шашку К-29Р (приложение 2, рис. 76). Калибр-шашка не должен крыться затвором (т. е. затвор не должен доходить до крайнего переднего положения, а его опорные выступы не должны соединяться с кольцевыми проточками на стволе).

Если калибр-шашка К-29Р кроется затвором, то подобрать новый ствол.

8. Проверить подачу проверочных патронов из магазина в патронник (см. раздел «Патроны не подаются в патронник», стр. 56).

При утыкании пули в скос на заднем срезе ствола осторожно зачистить скос круглым надфилем, снимая минимальный слой металла, после чего вторично проверить подачу проверочных патронов.

9. Набить при помощи клейм номер на стволе, соответствующий номеру на левой стенке рамки пистолета.

Примечание. Если калибров-шашек нет, то разрешается производить подгонку ствола (при замене ствола) по зазору между задним срезом ствола и венчиком чашечки затвора; зазор не должен превышать 0,3 мм.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

ВЕДОМОСТЬ ВОЙСКОВЫХ КАЛИБРОВ И ПРИБОРОВ К 7,62-мм РЕВОЛЬВЕРУ обр. 1895 г. и 7,62-мм САМОЗАРЯДНОМУ ПИСТОЛЕТУ обр. 1933 г.

№№ калибра и прибора	Наименование, назначение и описание	Примечание
	А. Для 7,62-мм револьвера обр. 1895 г.	
	Калибры	
К-2	Непроходной калибр для проверки канала ствола по полям 0″, 304 (7,722 мм). Калибр служит для определения степени износа канала ствола с дульной части. Проверка канала ствола производится без приложения усилия на калибр.	
	Приборы	
ПРБ-3	Клейма цифровые (набор из 9 шт.) для клеймения барабана и крышки.	
Сб. 21	Весы пружинные для проверки усилия на спуск курка.	Из комплекта принадлежности к 7,62-мм станковому пулемету системы Максима.
	Б. Для 7,62-мм самозарядного пистолета обр. 1933 г.	
	Калибры	
К-1	Калибр с размерами 1,3 и 1,7 мм для проверки выхода бойка.	
К-2	Непроходной калибр для проверки канала ствола по полям 0″, 304 (7,722 мм). Калибр служит для определения степени износа канала ствола с дульной части. Проверка канала ствола производится без применения усилия на калибр.	
К-6	Калибр проходной с размером 1,7 мм для проверки расстояния от дна чашечки затвора до зуба выбрасывателя.	
К-7	Калибр непроходной с размером 2,26 мм для проверки расстояния от дна чашечки затвора до зуба выбрасывателя.	
	Приборы	
ПРБ-3	Клейма цифровые (набор из 9 шт.) для клеймения кожуха затвора, ствола, колодки ударно-спускового механизма и крышки магазина.	
Сб. 21	Весы пружинные для проверки усилия на спуск курка.	Из комплекта принадлежности к 7,62-мм станковому пулемету системы Максима.

ВЕДОМОСТЬ ПРОСТЕЙШИХ ПРИБОРОВ И ПРИСПОСОБЛЕНИЙ ДЛЯ РЕМОНТА 7,62-мм РЕВОЛЬВЕРА обр. 1895 г. и 7,62-мм САМОЗАРЯДНОГО ПИСТОЛЕТА обр. 1933 г.

№№ по пор.	Наименование приборов и приспособлений	№№ рисунков	Примечание
	А. Для 7,62-мм револьвера обр. 1895 г.		
1	Вкладыш к универсальному воротку № 2	61	
2	Вкладыш к универсальному воротку № 2	62	
3	Гнеток для осадки отверстия в рамке под сосок боевой пружины	63	
4	Подставка для мушки	64	
5	Гнеток	65	
6	Оправка для шомпольной трубки	66	
7	Зубильце	67	
8	Гнеток для обжимки отверстия рычага (шатуна)	68	
9	Оправка для правки осей курка и спускового крючка	69	
10	Скоба к весам для проверки усилия на спуск	70	
11	Вороток	72	
12	Подставка для расклепки головок осей спускового крючка, курка и казенника	73	
13	Подставка для уширения головки собачки	74	
14	Калибр-шашка непроходной для проверки расстояния между задним срезом барабана и передней плоскостью казенника	75	
15	Раздвижной универсальный вороток № 2	—	
	Б. Для 7,62-мм самозарядного пистолета обр. 1933 г.		
1	Оправка для магазинной коробки	71	
2	Калибр-шашка непроходной К-29Р для проверки расстояния между задним срезом ствола и дном чашечки затвора	76	
3	Калибр-шашка проходной К-16 для проверки расстояния между задним срезом ствола и дном чашечки затвора	76	

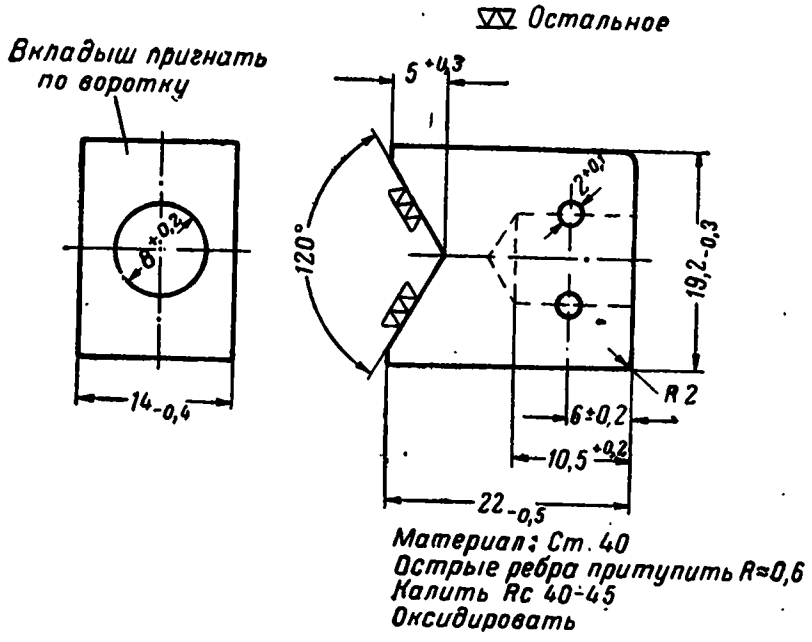


Рис. 61. Вкладыш к универсальному воротку № 2

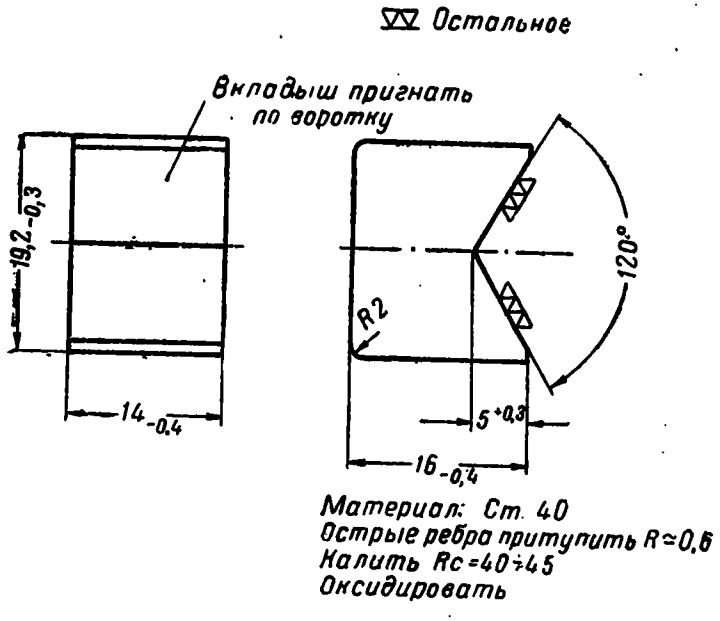


Рис. 62. Вкладыш к универсальному воротку № 2

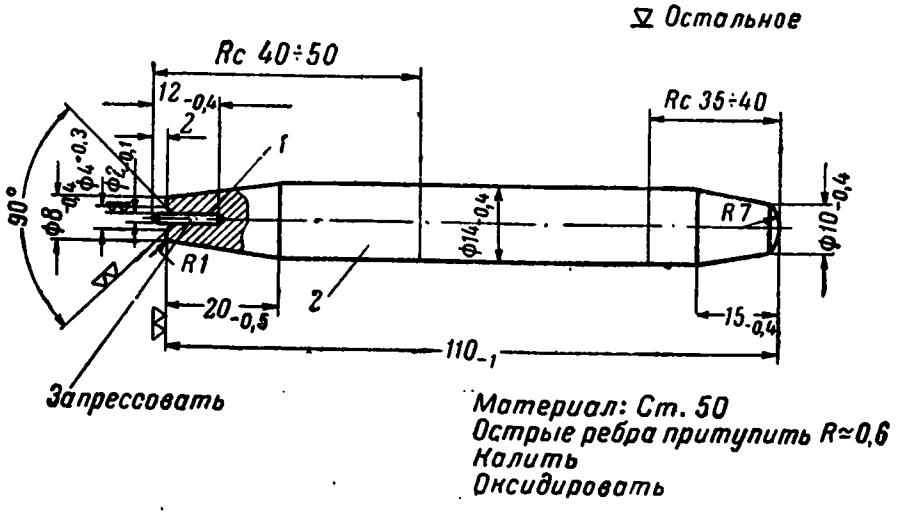


Рис. 63. Гнеток для осадки отверстия в рамке под сосок боевой пружины:

1 — направляющая шпилька; *2* — гнеток

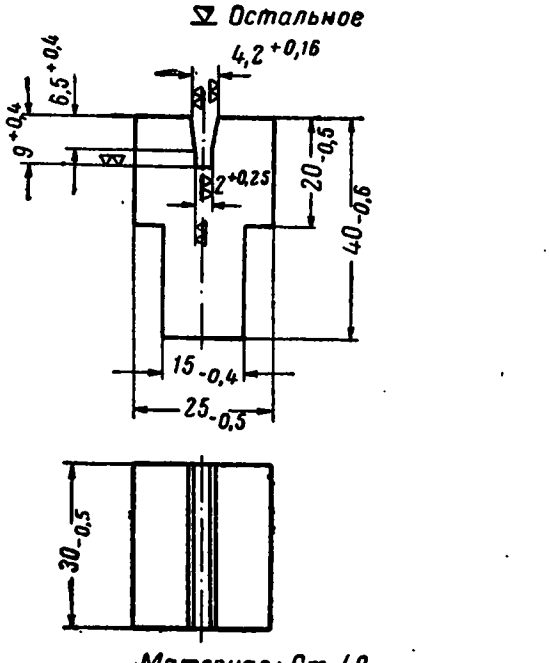


Рис. 64. Подставка для мушки

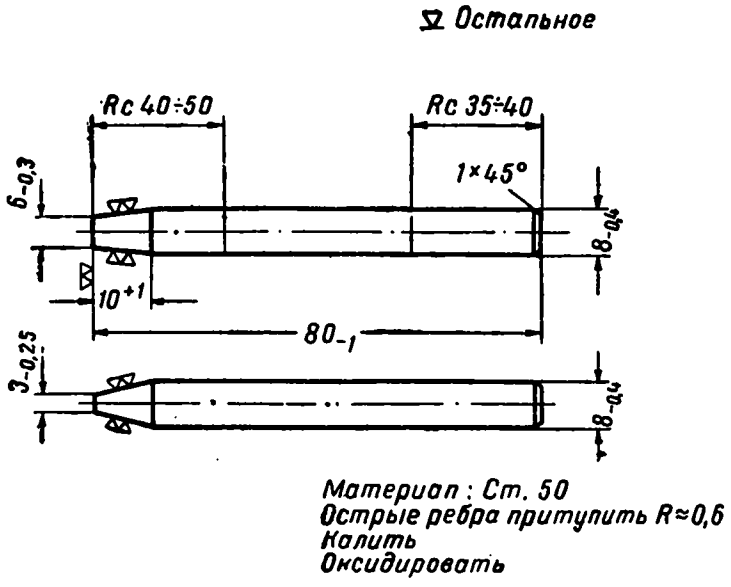


Рис. 65. Гнеток

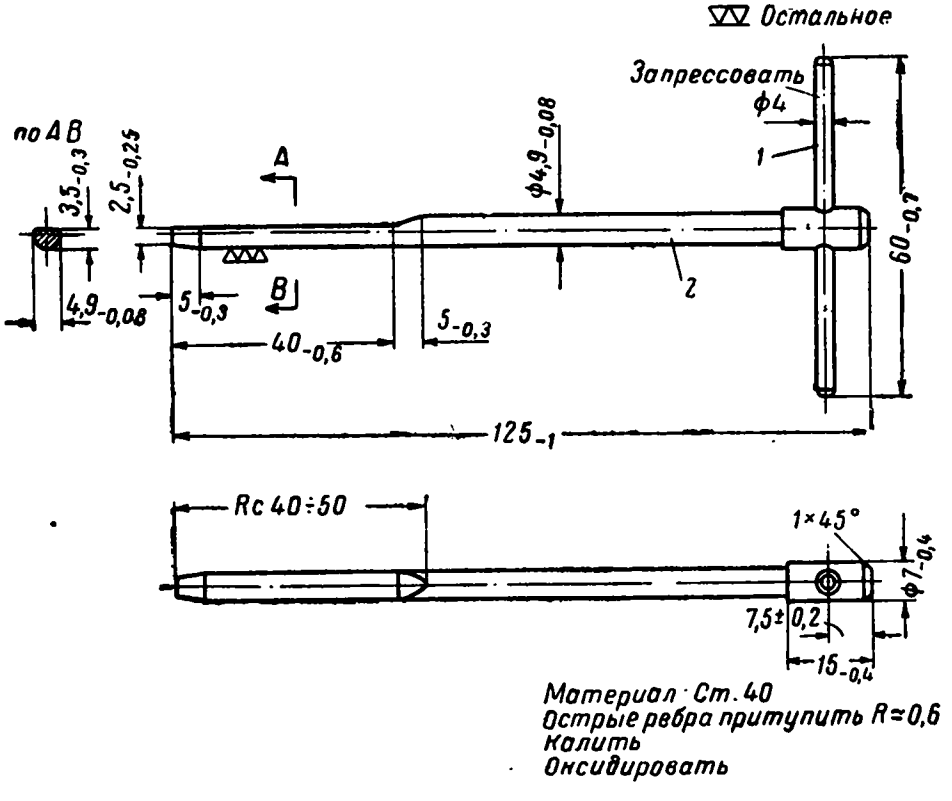
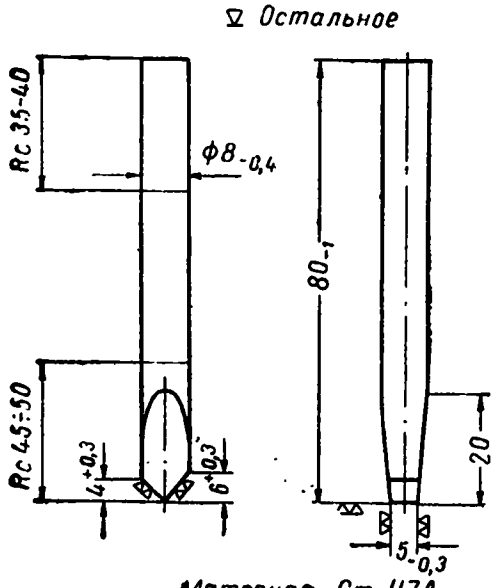
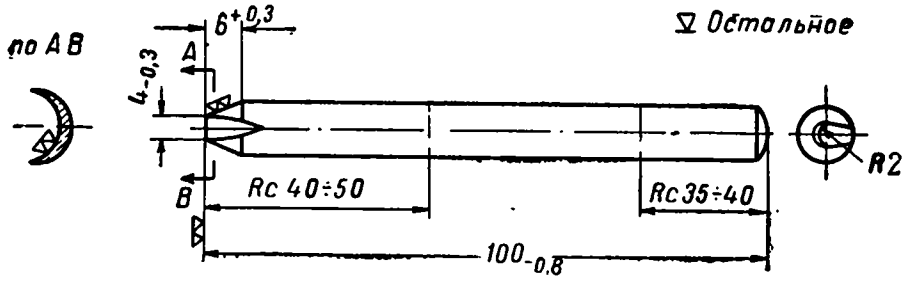


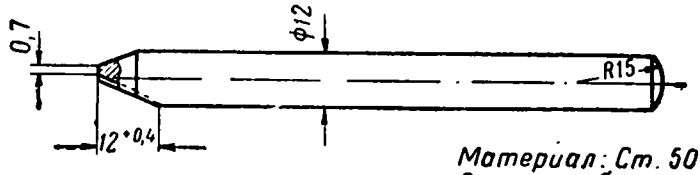
Рис. 66. Оправка для шомпольной трубки:
1 — рукоятка; 2 — оправка



Материал Ст. У7А
Острые ребра притупить R≈0,6
Калить

Рис. 67. Зубильце





Материал: Ст. 50
Острые ребро притупить R≈0,6
Калить
Оксидировать

Рис. 68. Гнеток для обжимки отверстия рычага (шатуна)

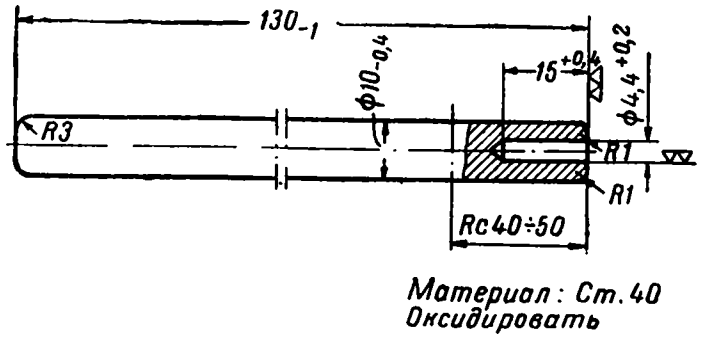


Рис. 69. Оправка для правки осей курка и спускового крючка

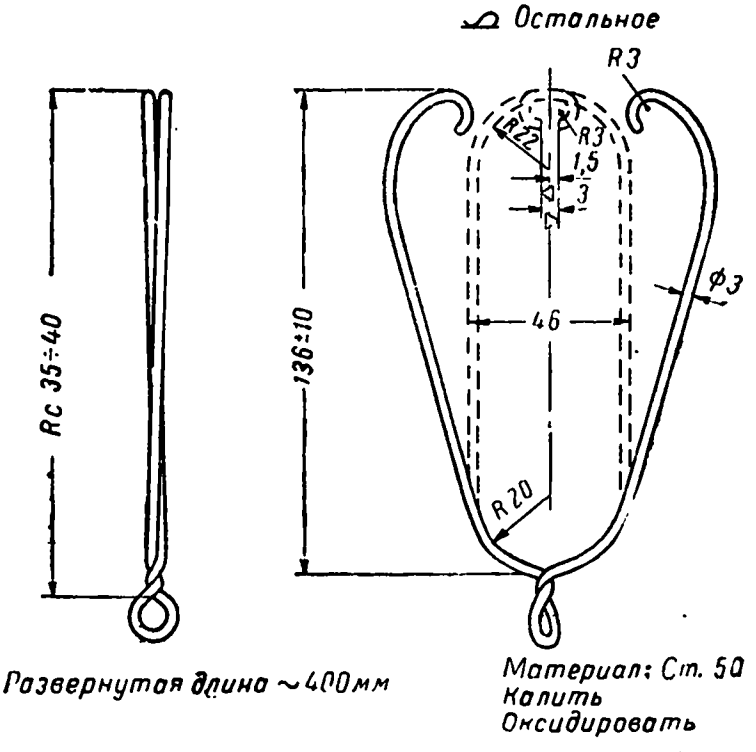


Рис. 70. Скоба к весам для проверки усилия на спуск

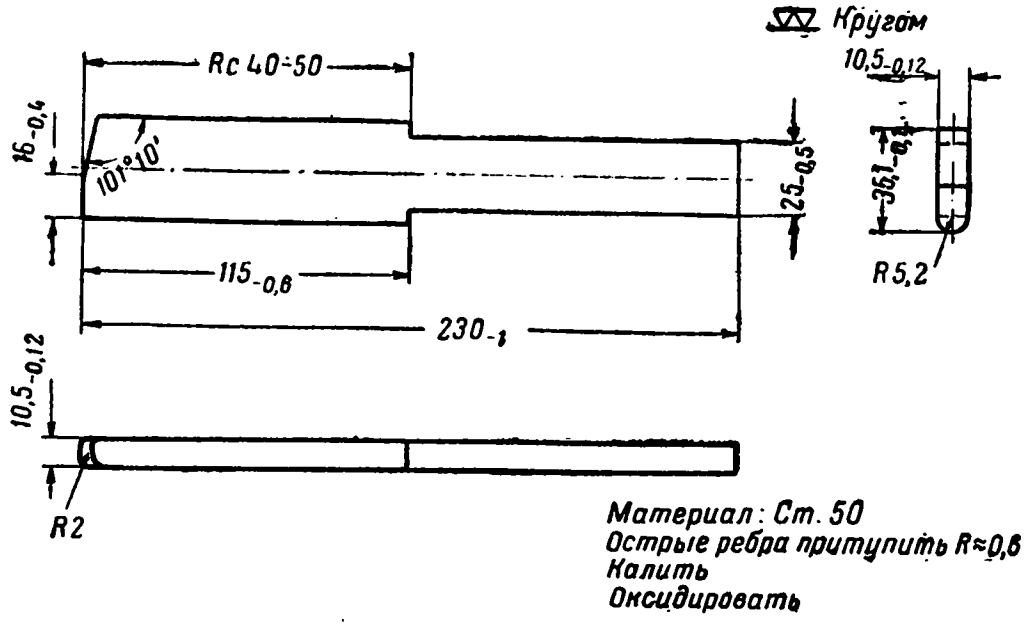


Рис. 71. Оправка для магазинной коробки

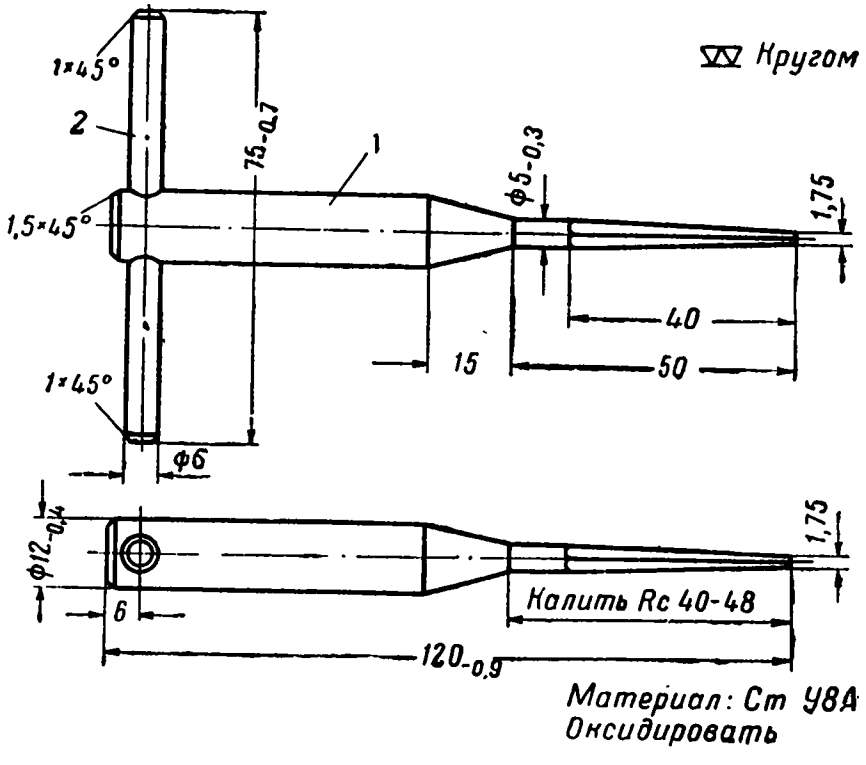


Рис. 72. Вороток:
1 — стержень; *2* — рукоятка

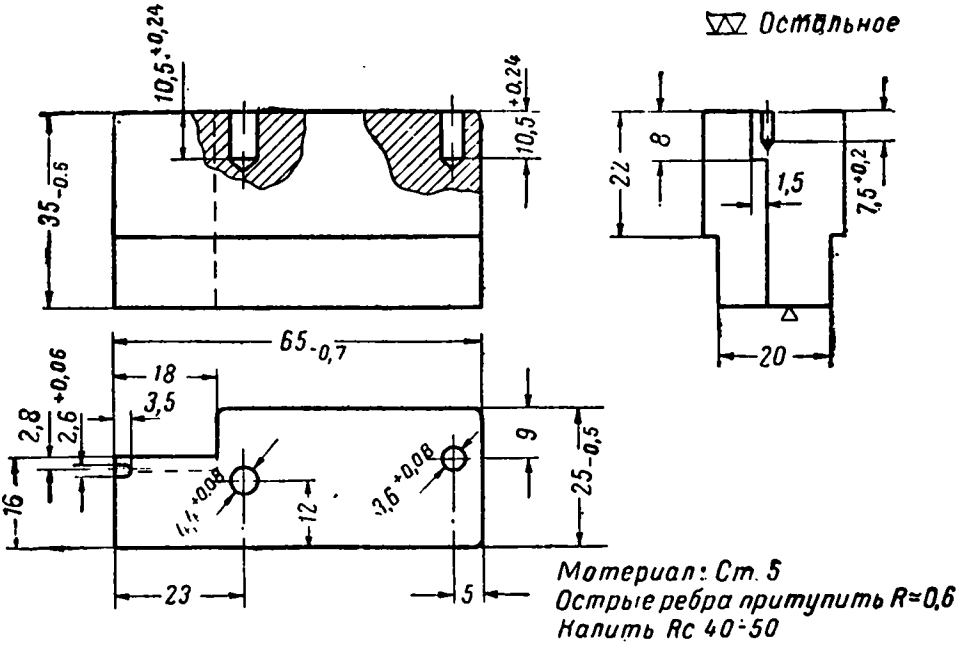


Рис. 73. Подставка для расклепки головок осей спускового крючка, курка и казенника

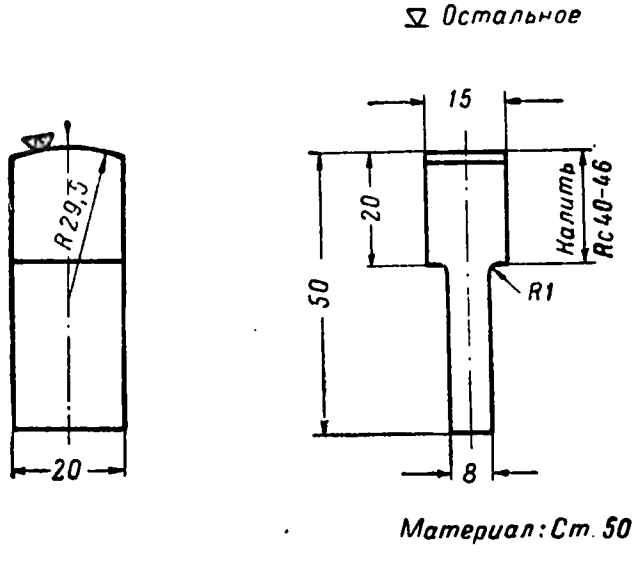
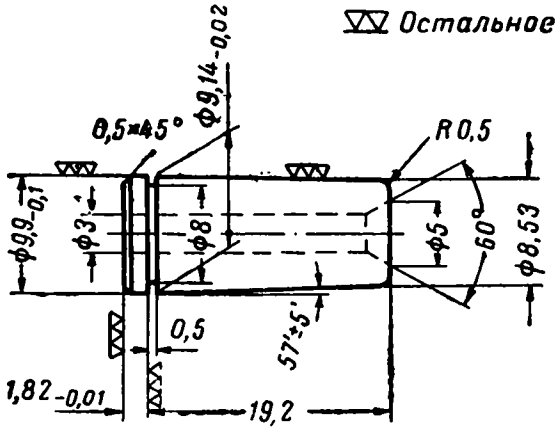
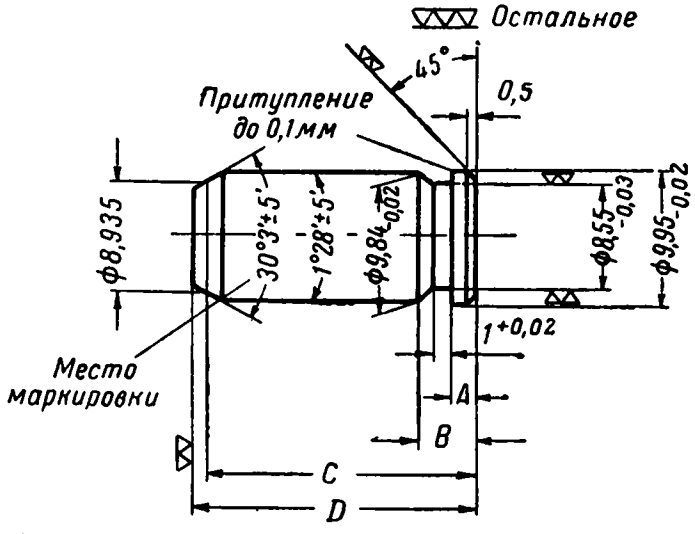


Рис. 74. Подставка для уширения головки собачки



Материал: Ст. У8-10
Острые ребра притупить R≈0,2
Калить Rc 56÷62

Рис. 75. Калибр-шашка непроходной для проверки расстояния между задним срезом барабана и передней плоскостью казенника



Маркировать соответственно К-16 или К-29Р

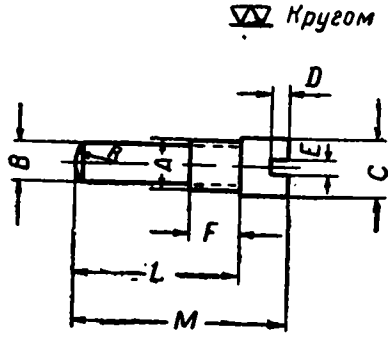
Материал Ст 20
Острые ребра притупить R≈0,2
Цементировать на глубину 0,5÷0,8
Калить Rc = 56÷58

Условное обозначение размера	Условное обозначение калибра	
	К-16	К-29Р
A	$1{,}2_{-0{,}01}$	$1{,}95_{-0{,}01}$
B	$3{,}2^{+0{,}03}$	$3{,}95^{+0{,}03}$
C	$20{,}435_{-0{,}01}$	$21{,}185_{-0{,}01}$
D	$22{,}95_{-0{,}5}$	$23{,}7_{-0{,}5}$

Рис. 76. Калибры-шашки для проверки расстояния между задним срезом ствола и дном чашечки затвора

ВЕДОМОСТЬ ДЕТАЛЕЙ, ИЗГОТОВЛЯЕМЫХ БЕЗ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ КАРТ

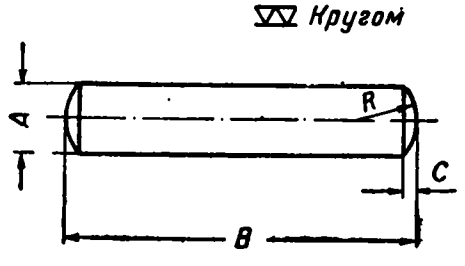
№№ деталей	Наименование деталей	Рисунок детали	Размер заготовки на 1 деталь (диаметр × длину) мм	Специальный режущий инструмент для изготовления детали
	7,62-мм револьвер обр. 1895 г.			
7	Ось спускового крючка . .	77	6×50	Плашка Сп 0″,166×50 нит.
8	Ось курка	77	6,5×50	Плашка Сп 0″,2025×50 нит.
9	Ось казенника	77	5×45	Плашка Сп 0″,133×50 нит.
14	Шпилька кольца	78	3×45	—
19	Винт соединительный . . .	79	8×55	Плашка Сп 0″,190×34 нит.
22	Винт пружины шомпола .	80	6×40	Плашка Сп 0″,107×50 нит.
24	Винт дверцы	81	8×55	Плашка Сп 0″,151×38 нит.
26	Винт пружины дверцы .	80	8×40	Плашка Сп 0″,151×38 нит.
29	Винт скобы	82	8×50	Плашка Сп 0″,151×38 нит.
32	Шпилька бойка	78	3×35	—
40	Винт щеки	82	8×50	Плашка Сп 0″,151×38 нит.
42	Винт средника	83	10×50	Плашка Сп 0″,151×38 нит.
47	Винт рычага (шатуна) .	84	5×40	Плашка Сп 0″,107×50 нит.
	7,62-мм самозарядный пистолет обр. 1933 г.			
8	Шпилька ударника	85	4×70	—
11	Шпилька выбрасывателя .	86	3×40	—



Материал: Ст. 35

Наименование	A	B	C	D	E	F	L	M	R
Ось спускового крючка	Сп. 0″,166×50 нит. ОСТ 1260	∅ $3{,}44_{-0{,}05}$	∅ $4{,}75_{-0{,}05}$	1,5	1,14	3,68	13,34	18,54	5
Ось курка	Сп. 0″,2025×50 нит. ОСТ 1260	∅ $4{,}35_{-0{,}05}$	∅ $5{,}97_{-0{,}05}$	1,5	1,14	3,68	13,34	18,54	6,3
Ось казенника	Сп. 0″,133×50 нит. ОСТ 1260	∅ $2{,}58_{-0{,}03}$	∅ $3{,}94_{-0{,}05}$	1,5	0,9	3,18	9,45	13,97	5

Рис. 77.



Материал: Ст. 50
Оксидировать

Наименование	A	B	C	R
Шпилька кольца	∅ $2{,}3_{-0{,}03}$	12,45	—	3,8
Шпилька бойка	∅ $1{,}9_{-0{,}02}$	$7{,}55_{-0{,}12}$	0,13	—

Рис. 78.

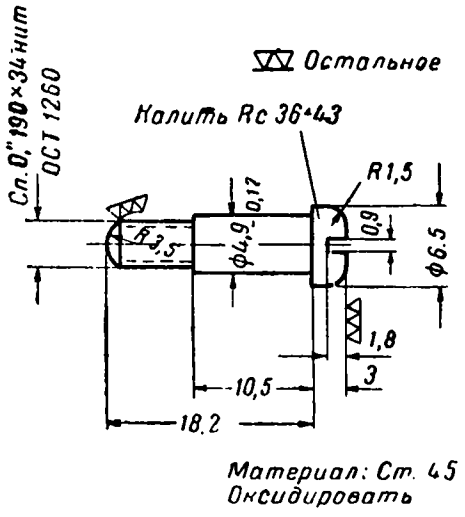
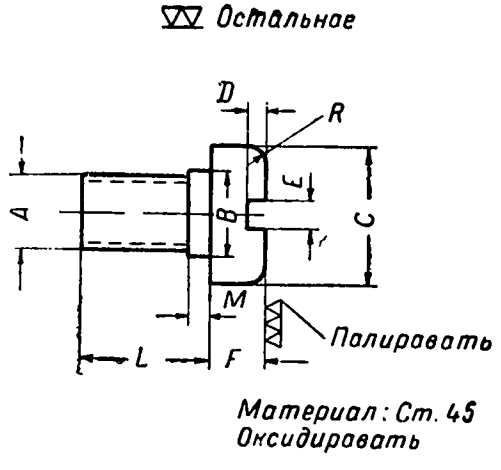


Рис. 79. Винт соединительный



Наименование	A	B	C	D	E	F	L	M	R
Винт пружины шомпола	Сп. 0",107 ∧ ∧ 50 нит. ОСТ 1260	∅ $2{,}76_{-0{,}1}$	∅ 4,9	0,76	0,9	1,9	4,37	$0{,}76_{-0{,}12}$	1,5
Винт пружины дверцы	Сп. 0",151 ∧ ∧ 38 нит. ОСТ 1260	∅ $3{,}88_{-0{,}12}$	∅ 6,15	1,5	0,9	2,8	4,55	0,9	1,5

Рис. 80.

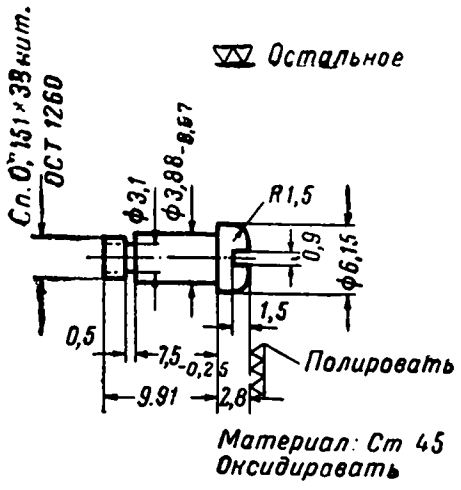
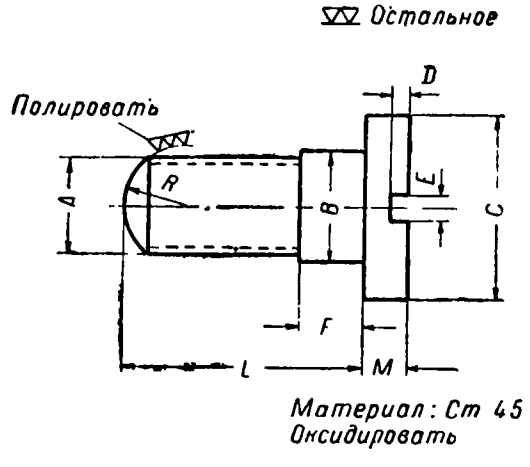


Рис. 81. Винт дверцы



Наименование	A	B	C	D	E	F	I	M	R
Винт скобы	Сп. 0",151×38 нит. ОСТ 1260	∅ $3{,}88_{-0{,}07}$	∅ $7{,}13_{-0{,}07}$	0,76	0,9	2,46	9,26	1,7	2,3
Винт щеки	Сп. 0",151×38 нит. ОСТ 1260	∅ $3{,}88_{-0{,}12}$	∅ 6,15	0,63	0,9	4,4	8,56	1,18	2,91

Рис. 82.

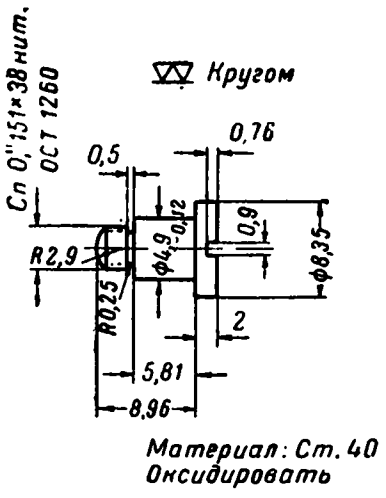


Рис. 83. Винт средника

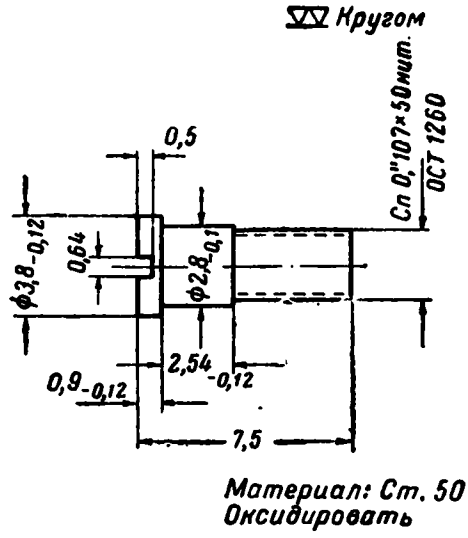


Рис. 84. Винт рычага (шатуна)

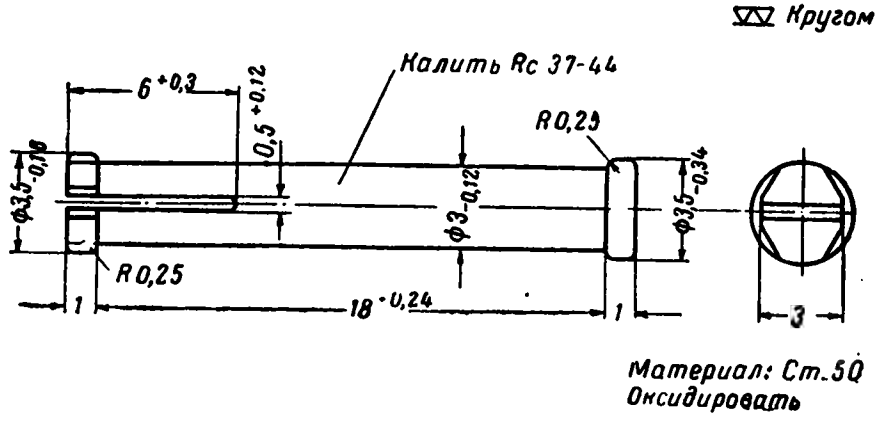


Рис. 85. Шпилька ударника

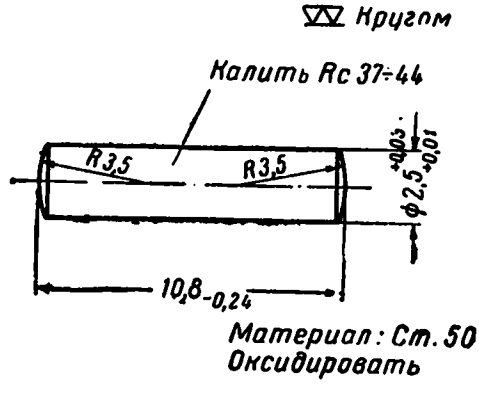


Рис. 86. Шпилька выбрасывателя

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОЧИСТКЕ СТАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ОТ РЖАВЧИНЫ ИНГИБИРОВАННОЙ СОЛЯНОЙ КИСЛОТОЙ

А. Общие сведения

1. Очистка стальных деталей от ржавчины должна производиться в ингибированной соляной кислоте, представляющей смесь соляной кислоты (уд. вес 1,18) с ингибитором марки ПБ-5 (0,8—1 % по отношению к объему соляной кислоты).

Ингибированная соляная кислота хорошо очищает стальные детали от ржавчины и практически не растворяет металл.

2. Ингибированная соляная кислота отгружается потребителям с заводов Министерства химической промышленности в обычных железнодорожных цистернах или в бутылях.

3. Очистка стальных деталей от ржавчины состоит из следующих основных операций: подготовки деталей к очистке, травления в кислоте, промывки с пассивированием, протирки, сушки и смазки.

Б. Подготовка деталей к очистке

4. Обезжирить детали в ванне, содержащей раствор следующего состава:

кальцинированная или каустическая сода . . . . 100 г
вода . . . . . 1 л
или
мыло твердое . . . . . 30 г
вода . . . . . 1 л

Обезжиривать детали в кипящем растворе.

5. Промыть детали в холодной проточной воде и охладить до комнатной температуры (18—20° С). Хорошо обезжиренная деталь должна полностью смачиваться водой. Если вода при промывке покрывает поверхность детали не полностью, а собирается каплями, то это указывает на недостаточное обезжиривание.

Примечание. При наличии на поверхности деталей толстого слоя смазки перед обезжириванием необходимо смазку удалить сухой ветошью.

В. Травление

6. Травить детали в эмалированных, деревянных или в сварных железных ваннах, содержащих раствор следующего состава:

Номера ванн	Состав травильной ванны		Для каких деталей применяется
	вода в литрах	ингибированная соляная кислота в литрах	
1	—	100	Детали, сильно пораженные ржавчиной и не имеющие полированных поверхностей.
2	50	50	Детали, не сильно пораженные ржавчиной и имеющие полированные поверхности.
3	80	20	Детали, не сильно пораженные ржавчиной с полировкой высокого качества, при требовании очень строгого сохранения их размеров и полировки.

7. Для приготовления раствора в отмеренное количество воды влить ингибированную соляную кислоту; воду в кислоту вливать нельзя, так как это может привести к разбрызгиванию кислоты и к сильным ожогам.

8. Температура травильного раствора и погруженных в него деталей должна быть в пределах 10—30° С.

Время выдержки деталей в травильной ванне устанавливается опытным путем; в зависимости от состава ванны, степени поражения ржавчиной поверхности очищаемых деталей и состава металла время выдержки может колебаться от 20 минут до 3-х часов.

По истечении установленного времени травления вынуть детали из травильного раствора и тщательно промыть в ванне с холодной проточной водой, после чего отправить детали на промывку в растворе пассиваторов или на ремонт и оксидирование.

9. При травлении сильно поржавевших деталей следует растворять только часть ржавчины, так как оставшаяся ржавчина от действия кислоты сильно разрыхляется и может быть снята щеткой и смыта водой.

10. Удалять ржавчину из каналов стволов при хорошем состоянии оксидировки наружных поверхностей нужно путем заливки травильного раствора в канал ствола; при этом ствол устанавливают в наклонное положение и нижний конец его закрывают пробкой.

11. Травильный раствор действует (приблизительно) в течение 20 закладок деталей при средней продолжительности очистки, после чего раствор сильно загрязняется и его необходимо заменить.

12. Персонал, обслуживающий травильные ванны, должен иметь резиновые перчатки, фартуки и очки.

Г. Промывка в растворе пассиваторов

13. Неоксидированные детали с целью образования на их поверхности пленки, отчасти предохраняющей от ржавления, после травления и промывки погрузить в железную ванну, содержащую раствор следующего состава:

двухромовокислый калий (хромпик калиевый)	20 г
каустическая сода	50 г
вода	1 л
или	
тринатрийфосфат (или азотистокислый натрий — нитрит натрия)	30 г
вода	1 л

14. Промывать детали в кипящем растворе. Время выдержки деталей в ванне 10—15 минут.

Д. Протирка и смазка

15. После промывки в растворе пассиваторов тщательно протереть детали насухо или просушить, а затем (если они не идут непосредственно в ремонт) погрузить на 2—3 минуты в ванну с ружейной смазкой, нагретой до температуры 105—115° С.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОКСИДИРОВАНИЮ ДЕТАЛЕЙ РЕВОЛЬВЕРА И ПИСТОЛЕТА

Для предохранения металлических деталей револьвера и пистолета от ржавления поверхность деталей оксидируется.

Для получения качественного оксидного покрытия рекомендуется следующая схема технологического процесса:

1. Подготовка поверхности.
2. Оксидирование.
3. Последующая отделка.

I. Подготовка поверхности

а) Обезжиривание. 1. Детали обезжиривать в ванне содержащей раствор следующего состава:

кальцинированная или каустическая сода	100 г
вода	1 л

2. Обезжиривание ведется при бурном кипении раствора в течение 20—30 минут.

3. Освежать (корректировать) раствор нужно по мере его израсходования путем добавления составных частей до первоначальной концентрации. Плавающие на поверхности обезжиривающего раствора жировые загрязнения должны время от времени удаляться.

б) Промывка в воде. После обезжиривания детали промываются в водопроводной проточной воде (при комнатной температуре) трех-четырехкратным погружением.

Хорошо обезжиренная деталь должна полностью смачиваться водой. Если вода при промывке покрывает поверхность детали не полностью, а собирается каплями, то это указывает на недостаточное обезжиривание.

в) Травление. При наличии ржавчины на поверхности деталей, а также при повторном оксидировании их с целью удаления первоначальной оксидной пленки травление деталей производить по инструкции (приложение 4).

г) Промывка в воде. После травления детали промываются в холодной проточной воде трех-четырехкратным погружением.

Примечания. 1. Перед оксидированием детали промывать в кипящей воде

2. После травления и промывки во избежание ржавления не разрешается, чтобы детали находились на воздухе свыше 10 секунд. При вынужденной задержке детали необходимо опускать на 5 минут в мыльный раствор, после чего вынуть и высушить; образовавшаяся мыльная пленка предохраняет детали от ржавления.

Общие замечания по операциям подготовки поверхности

1. При наличии на поверхности деталей толстого слоя смазки или жира перед обезжириванием полностью удалить их, протирая

сухими тряпками, после чего детали отправить для обезжиривания.

2. Пружины револьвера и пистолета травлению не подвергать, а чистить наждачным полотном или крацевальной щеткой.

II. Оксидирование

а) Оксидирование. 1. Детали оксидировать в ванне, содержащей раствор следующего состава:

каустическая сода	700 г
нитрат натрия	100 г
нитрит натрия	100 г
вода	1 л

Примечание. В качестве окислителей одинаково применимы нитрат и нитрит натрия или калия в сумме, не превышающей 200 г как в указанной смеси, так и в отдельности.

2. Приготовлять раствор нужно в специальном подогреваемом баке, предварительно хорошо очищенном от грязи и тщательно промытом водой.

Предварительно раздробленную на мелкие куски (размером 40—50 мм в поперечнике) каустическую соду загружают в бак, заливают водой и кипятят до растворения. Затем вводят нитрат и нитрит натрия. После растворения компонентов оксидирующего состава раствор оставляется в полном покое на 2—4 часа. Этим приготовление раствора для оксидирования заканчивается. Перед оксидированием деталей раствор подогревается до бурного кипения.

3. Детали, подготовленные к оксидированию. погружать в бурно кипящий раствор в сетчатых железных корзинах.

4. Начальная температура раствора (при погружении деталей в ванну) 136—138° С, конечная (в конце оксидирования) — 142—145° С. Для закаленных деталей температура ванны при погружении 140° С с постепенным повышением ее к концу оксидирования до 145—146° С.

Примечания. 1. Признаком изменения концентрации раствора при постоянном объеме служит температура кипения. Понижение температуры кипения с сохранением объема свидетельствует об уменьшении концентрации, а повышение температуры кипения — об увеличении концентрации. Нарушение режима ванны ведет к понижению качества окраски.

2. Чтобы повысить температуру кипения раствора на 1° С, следует добавить каустической соды из расчета 10 г на каждый литр раствора. Понижение температуры кипения раствора достигается разбавлением его водопроводной водой или водой после ополаскивания (см. ниже примечание). Добавлять каустическую соду в раствор следует осторожно и небольшими порциями в размельченном виде.

5. Детали выдерживать в растворе в процессе оксидирования $1^1/_2$ часа.

б) Ополаскивание. Во время оксидирования детали через каждые 25—30 минут вынимать из оксидирующего раствора и ополаскивать в воде, имеющей комнатную температуру, двух-трехкратным погружением.

Примечание. Вода после ополаскивания может быть использована для пополнения оксидировочной ванны.

в) Промывка водой. После оксидирования детали промыть водопроводной водой (желательно под давлением из брандспойта) до полного удаления остатков оксидирующего раствора с поверхности деталей.

Общие замечания по операциям оксидирования

1. При погружении деталей в оксидирующий раствор вся поверхность их должна полностью омываться раствором.

2. Появление на поверхности оксидируемых деталей налета зеленого или желтого цвета указывает на повышенную температуру оксидирующего раствора (или повышенную концентрацию каустической соды), для понижения которой в ванну необходимо добавить воды.

3. По мере пользования раствором в ванне для оксидирования происходит накапливание осадка гидрата окиси железа.

Осадок периодически удалять специальными скребками при температуре раствора несколько ниже точки кипения.

III. Последующая отделка

а) Выдержка в мыльном растворе. 1. После оксидирования детали погружать в горячий мыльный раствор (температура раствора 80—90° С) следующего состава:

Мыло твердое	20—30 г
Вода	1 л

Примечания. 1. Во избежание свертывания мыла мыльный раствор следует готовить на предварительно прокипяченной воде.

2. При свертывании мыла раствор выливают и заменяют свежим.

2. Время выдержки деталей в горячем мыльном растворе — от 3 до 5 минут.

б) Сушка. Вынутые из мыльного раствора детали просушивать на воздухе до полного удаления влаги с поверхностей.

в) Промасливание. 1. Просушенные детали помещают в ванну, содержащую веретенное масло АУ или ружейную смазку.

2. Температура раствора в ванне 105—115° С; время выдержки в ванне 2—3 минуты.

Примечание. Применять холодную смазку не рекомендуется. Горячие смазанные детали помещают на специальные столы для стекания излишка масла и по охлаждении их нужно протирать от избытка масла и от красноватого налета. После этого детали передать на контроль качества оксидного покрытия.

Контроль качества оксидного покрытия

Качество оксидного покрытия устанавливается внешним осмотром поверхности оксидированных деталей. Поверхность деталей после оксидирования должна иметь ровную окраску черного цвета.

Для деталей с грубо обработанной поверхностью, а также для участков, подвергнутых местной сварке или штамповке, допускается слабая разница в оттенках цвета.

На поверхности оксидированных деталей не должно быть красноватого осадка и незаоксидированных участков. Детали с красным налетом возвращать на протирку, а детали с незаоксидированными участками подвергать повторному оксидированию, для чего после обезжиривания и промывки водой обработать при комнатной температуре в ингибированной соляной кислоте по инструкции (приложение 4) до растворения оксидной пленки. Затем детали снова тщательно промыть водой и дальше обработать как детали, вновь поступившие на оксидирование.

В случае ржавления деталей в самой ванне необходимо очистить ванну и обновить раствор.

Техника безопасности

Брызги щелочного раствора разъедают ткань одежды и при попадании на тело вызывают ожоги. Поэтому лица, занятые щелочным оксидированием, должны во время работы надевать брезентовую спецодежду, резиновые сапоги, резиновые перчатки и защитные очки.

По окончании работы полы в помещении для оксидировки должны быть тщательно промыты водой, а все ванны во избежание загрязнения накрыты крышками.

ТАБЛИЦА ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ТЕМПЕРАТУР ЗАКАЛКИ И ОТПУСКА ПО ЦВЕТАМ КАЛЕНИЯ И ПОБЕЖАЛОСТИ

Цвета	Температура, °С
Цвета каления	
Начало темнокрасного	650
Темнокрасный	700
Вишнево-красный	800
Яркокрасный (светловишневый)	900
Красно-оранжевый	1000
Оранжевый	1100
Желтый	1200
Белый	1300
Цвета побежалости	
Светложелтый	225
Темножелтый	240
Светлобурый	255
Бурый (коричнево-желтый)	265
Пурпурово-красный	275
Фиолетовый	285
Темносиний	295
Светлосиний	310
Серый	325

Определение твердости деталей без специальных приборов

В том случае, когда отсутствуют специальные приборы для определения твердости деталей, можно пользоваться напильниками, руководствуясь следующими данными:

1) детали, имеющие твердость $R_C = 40$ и ниже, опиливаются любым напильником;

2) детали, имеющие твердость $R_C = 40$—50, — только личным и бархатным напильниками (драчевый напильник скользит);

3) детали, имеющие твердость $R_C = 50$ и выше, — только бархатным напильником (драчевый и личной напильники скользят).

При определении твердости нужно под руками иметь постоянный набор напильников и опиливать только плоскую или цилиндрическую поверхность детали, а не ребро; при этом следует пользоваться сферической или плоской стороной напильника, а не его гранями.

ХАРАКТЕРИСТИКА ОБОЗНАЧЕНИЙ, ВСТРЕЧАЮЩИХСЯ В РУКОВОДСТВЕ

Обозначения	Характеристика обозначений
Сп 0″,166×50 нит.	Специальная резьба (буквы сп) с наружным диаметром 0,166 дюйма и 50 нитками на один дюйм.
$R_C = 37 - 42$	37—42 единицы твердости по шкале „С" прибора Роквелла (буква R_C).
Э34	Электрод для дуговой сварки (буква Э), 34—марка электрода.

Содержание

Стр.

Введение 3
Общие указания 5

ЧАСТЬ ПЕРВАЯ

УКАЗАНИЯ О ДЕФЕКТАЦИИ РЕВОЛЬВЕРОВ И ПИСТОЛЕТОВ И УСТРАНЕНИЕ ОБЩИХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Последовательность и объем проверок при дефектации 7
Устранение общих неисправностей 11

ЧАСТЬ ВТОРАЯ

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ 7,62-мм РЕВОЛЬВЕРА ОБР. 1895 г.

Дефектация и ремонт рамки со стволом 14

1. Износ канала ствола, скругление или скрошенность углов полей нарезов . . . . . —
2. Следы ржавчины или раковины в канале ствола . . . . . —
3. Раздутие канала ствола . . . . . —
4. Изгиб ствола . . . . . —
5. Забоины на устье внутренних конусов канала ствола 15
6. Забоины на дульном срезе ствола . . . . . —
7. Отвинчивание ствола . . . . . —
8. Качка шомпольной трубки на стволе 16
9. Изгиб рамки . . . . . —
10. Качка или излом осей курка, спускового крючка и казенника . 17
11. Разрыв или трещина перемычки около винта скобы в рамке . . —
12. Разворот отверстия для соска боевой пружины . . . . . —
13. Качка затылка в соединении с рамкой . . . . . —
14. Изгиб кольца для шнура 18
15. Срыв или отсутствие кольца для шнура . . . . . —

Дефектация и ремонт прицельных приспособлений 19

Дефекты, влияющие на точность прицеливания . . . . . —

Дефектация и ремонт шомпола с шомпольной трубкой 20

Шомпол туго движется в канале шомпольной трубки . . . . . —
Канал шомпольной трубки не совмещается с каналом оси барабана . 21
Шомпол свободно перемещается в шомпольной трубке . . . . . —
Выпадение шомпола из шомпольной трубки 22
Шомпол не закрепляется в шомпольной трубке 23

Дефектация и ремонт ударно-спускового механизма 24

Затруднительная постановка курка на боевой взвод . . . . . —
Курок не спускается с боевого взвода 27
Курок туго спускается с боевого взвода 28
Курок легко спускается с боевого взвода 29
Курок срывается с боевого взвода 30
Осечки . . . . . —

Стр.
Неэнергично действует спусковой крючок 32
Курок запрокидывается за боевой взвод при отделенной крышке . . —
Курок не взводится при действии на спусковой крючок 33
Дефектация и ремонт крышки и спусковой скобы . . . . . —
Затруднительное соединение крышки с рамкой . . . . . —
Дефектация и ремонт барабана 34
Барабан не отходит назад после прекращения давления на спусковой крючок . . . . . —
Заклинение барабана в рамке . . . . . —
Барабан не поворачивается под действием собачки 35
При извлечении стреляных гильз проворачивается барабан 36
Затруднительное извлечение стреляных гильз из камор барабана . . 37
Дефектация и ремонт щек и средника . . . . . —
Качка щек или средника в соединении с крышкой и рамкой . . . —
Выступание глазков над поверхностью щек 38
Отколы и трещины в щеках или среднике . . . . . —
Дефектация и ремонт принадлежности 39
Смятие конца протирки . . . . . —
Отлом конца протирки . . . . . —
Изгиб протирки . . . . . —
Скошенность концов лезвия отвертки . . . . . —

ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ

ДЕФЕКТАЦИЯ И РЕМОНТ 7,62-мм САМОЗАРЯДНОГО ПИСТОЛЕТА ОБР. 1933 г.

Дефектация и ремонт ствола 40
1. Изгиб ствола . . . . . —
2. Износ, раздутие и следы ржавчины в патроннике . . . . . —
3. Забоины на устье патронника 41
4. Забоины на дульном срезе ствола . . . . . —
5. Качка дульной части ствола . . . . . —
6. Понижение казенной части ствола в затворе . . . . . —
Дефектация и ремонт прицельных приспособлений 43
Дефекты, влияющие на точность прицеливания . . . . . —
Дефектация и ремонт затвора 44
Затвор туго двигается в рамке . . . . . —
Недокрытие патрона затвором 45
Остановка затвора затворной задержкой при наличии патронов в магазине 46
Затвор не становится на затворную задержку при отсутствии в магазине патронов . . . . . —
Неизвлечение гильзы из патронника 47
Ущемление гильзы в окне затвора 48
Ослабление соединения выбрасывателя с затвором 49
Дефектация и ремонт ударно-спускового механизма . . . . . —
Курок туго спускается с боевого взвода . . . . . —
Курок легко спускается с боевого взвода 50
Курок не спускается с боевого взвода 51
Курок срывается с боевого взвода 52
Курок срывается с предохранительного взвода . . . . . —
При постановке курка на предохранительный взвод затвор не удерживается в переднем положении 53

Стр.
Курок не становится на боевой взвод (самоспуск курка) 54
Осечки . . . . . —
Прорыв пороховых газов 55
Увеличенный зазор между дном чашечки затвора и задним срезом ствола . . . . . —
Ослабление соединения шпильки ударника с затвором 56
Дефектация и ремонт рамки и магазина . . . . . —
Патроны не подаются в патронник . . . . . —
Выпадение магазина из рукоятки пистолета 57
Магазин туго соединяется с рукояткой 58
Качка щечек на рукоятке рамки 60
Смещение крышки магазина . . . . . —
Качка или срыв ушка крышки магазина 61

ЧАСТЬ ЧЕТВЕРТАЯ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

7,62-мм револьвер обр. 1895 г.

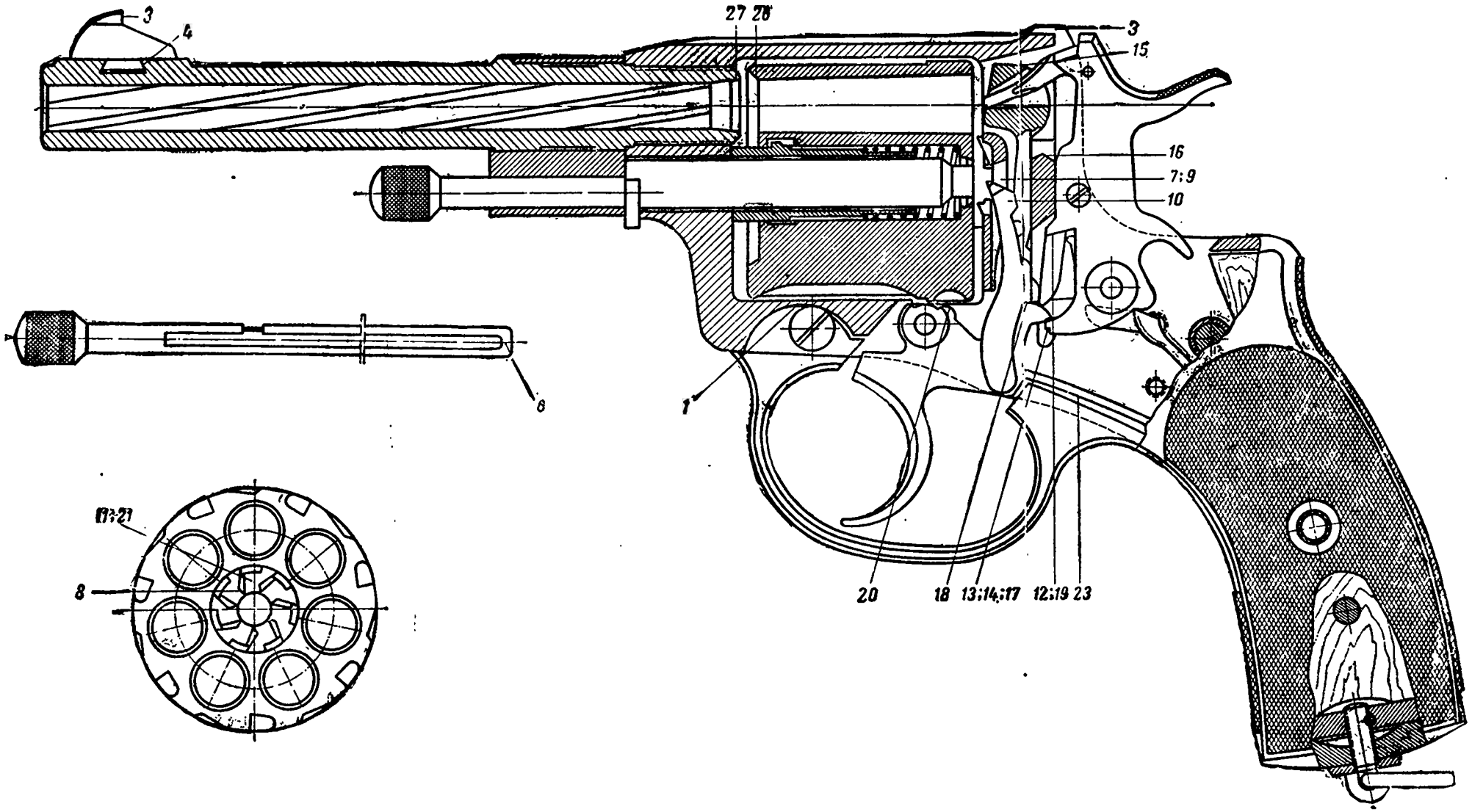
Карта 1. Постановка новых осей курка, спускового крючка и казенника 62
Карта 2. Наплавка металла на упор шомпольной трубки 64
Карта 3. Подгонка барабана (при замене барабана) 65

7,62-мм самозарядный пистолет обр. 1933 г.

Карта 4. Подгонка ствола пистолета (при замене ствола) 67

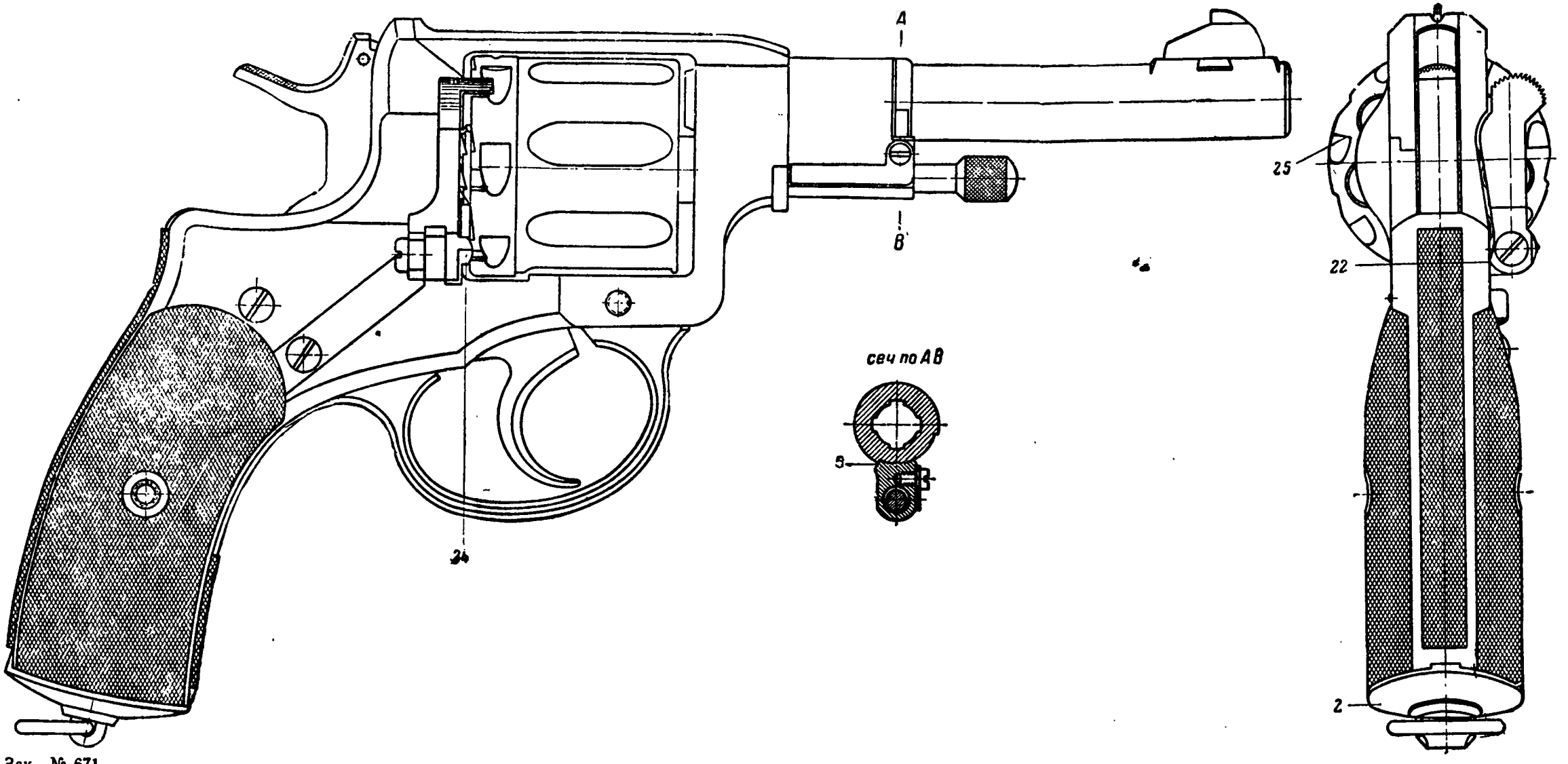
Приложения:

1. Ведомость войсковых калибров и приборов к 7,62-мм револьверу обр. 1895 г. и 7,62-мм самозарядному пистолету обр. 1933 г. . 70
2. Ведомость простейших приборов и приспособлений для ремонта 7,62-мм револьвера обр. 1895 г. и 7,62-мм самозарядного пистолета обр. 1933 г. 71
3. Ведомость деталей, изготовляемых без технологических карт . 80
4. Инструкция по очистке стальных деталей от ржавчины ингибированной соляной кислотой 85
5. Инструкция по оксидированию деталей револьвера и пистолета 87
6. Таблица для определения температур закалки и отпуска по цветам каления и побежалости 91
7. Характеристика обозначений, встречающихся в Руководстве . 92
8. Чертежи с 1 по 3 . . . . . вклейка



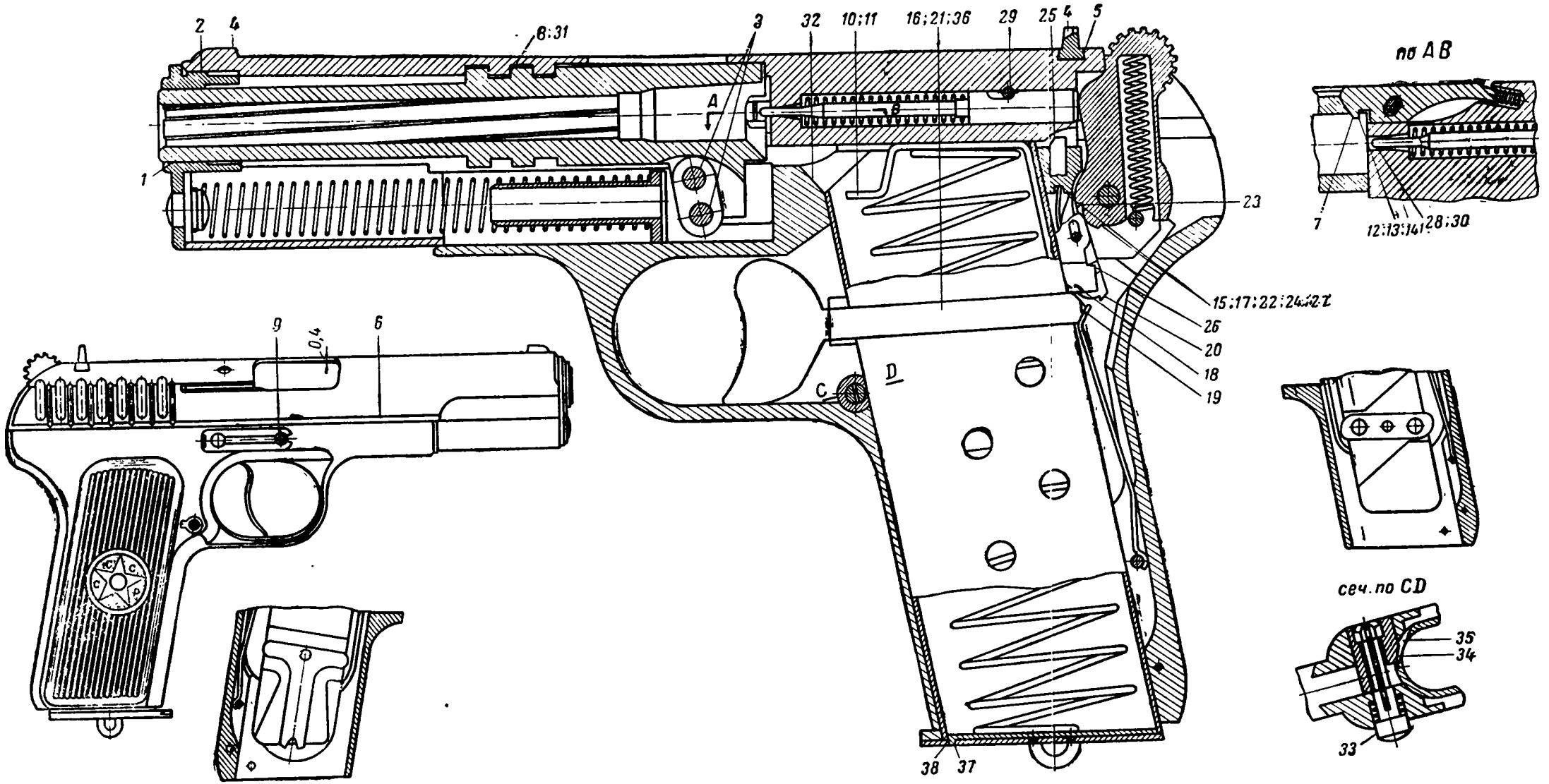
Черт. 1. 7,62-мм револьвер обр. 1895 г. (вид слева)

Зак. № 671.



Зак № 671.

Черт. 2. 7,62-мм револьвер обр. 1895 г. (вид справа)



Зак. № 671.

Черт. 3. 7,62-мм самозарядный пистолет обр. 1933 г.

Под наблюдением
редактора майора Вильчинского И. К.
Технический редактор Стрельникова М. А.
Корректор Сучкова А. С.

•

Г-39348 Подписано к печати 9.9.50 г.
Изд № 2/4306 Зак. № 671
Формат бумаги 60×92 1/16—3 бум. л. — 6 печ. л.
+ 3 вкл. 1/2 бум. л. = 1 печ. л.
Учетн. изд. л. 5,638

•

2-я типография им. К. Е. Ворошилова
Управления Военного Издательства
Военного Министерства Союза ССР

•